65.9(2)243.4
331 С (47.8)
Т 936

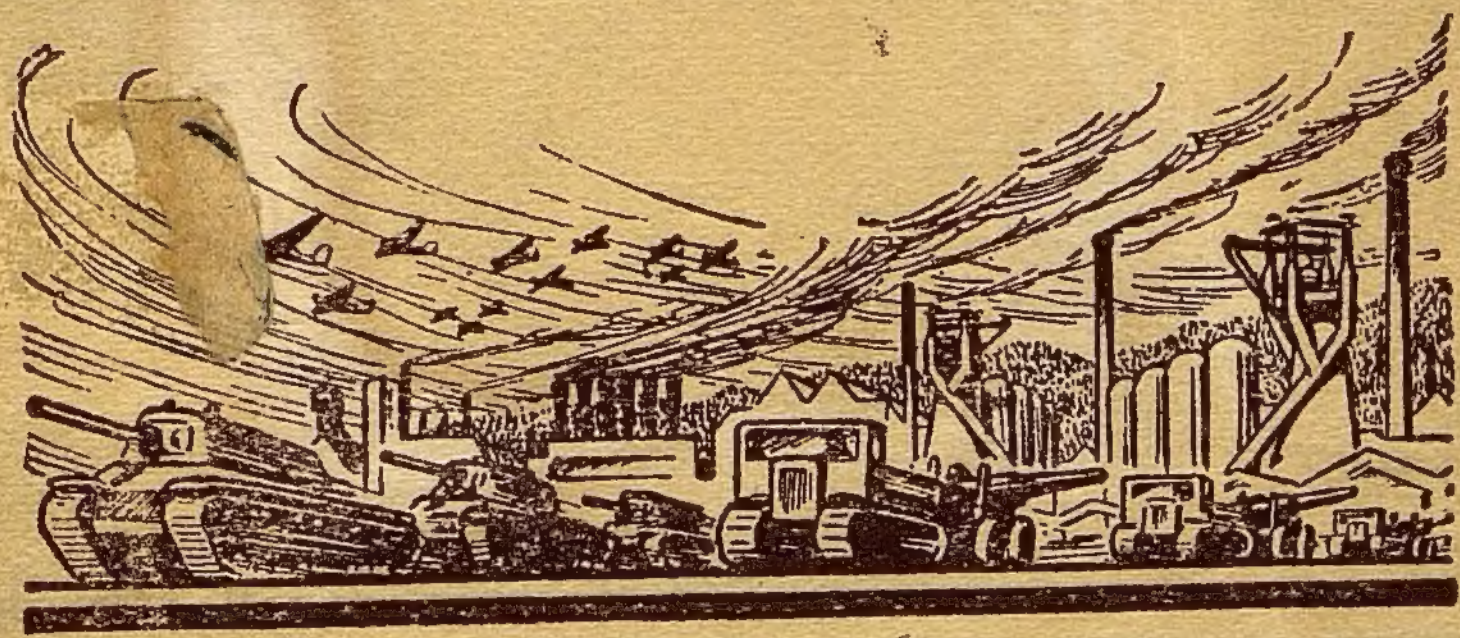
Тысячники Южного Урала

2759

10

331c (47.8)
Т936
65.9(2)243.4

Тысячники Южного Урала



22.06.87

Обложка художника Д. Фехнера.

В овале: зачинатель движения тысячников в Челябинской области В. И. Тарасов.

10

331С(47.8)
Т 936
65.9(2)243
ЧЕЛЯБИНСКАЯ ГОСУДАРСТВЕННАЯ ОБЛАСТНАЯ БИБЛИОТЕКА
331С(47.822)

ТЫСЯЧНИКИ ЮЖНОГО УРАЛА

★

ИЗДАНИЕ РЕДАКЦИИ „ЧЕЛЯБИНСКИЙ РАБОЧИЙ“
1942

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Предисловие	3
Михаил Файнберг — Как мы добились высокой производительности труда	7
И. Землянский — Знатный бурщик страны	11
В. Баталин — Мастер чугуна	15
Н. Лерин — Как я стала тысячницей (рассказ заточницы А. С. Аристовой)	18
Б. Левин — Лекальщик Галкин	22
Михаил Львов — Богатыри (стихотворение)	26
О. Холмская — Кузнец Виктор Водопьянов	27
И. Лукин — Новаторы	30
Ас. Фрейдкина — Георгий Ополев	34
И. Костин — Люди военного времени	37
Л. Быстров — Камни говорят	45
И. Нестор — Телеграфистки	50

Редактор *Ф. Лифшиц.* Тех. редактор *И. Федоренко.*

Подписано к печати 30/VII 1942 года. Об'ем 3,25 печ. л., зн. в печ. л. 45312. Тираж 3000 экз. Заказ № 2443. ФБ25492.

Отпечатано в типографии изд-ва „Челябинский рабочий" уг. ул. Кирова и Коммуны

Подвиг Владимира Тарасова

1500 процентов нормы за 18 часов 30 минут

Молодой рабочий 7-го цеха Владимир Тарасов выполнял срочное задание. К концу первой смены он выполнил норму на 300 процентов. Отдохнув всего три часа, Тарасов снова пришел на свое рабочее место. В этот день он решил применить давно обдуманный им новый способ обработки деталей. На штырь, на который обычно нанизывалось для одновременного строгания 20 деталей, он, изготовив несложное приспособление, нанизал 60.

За 7,5 часов работы Тарасов перевыполнил норму на 1200 процентов. Это событие всколыхнуло весь коллектив завода, где директором тов. Ильин. Коллектив цеха, где начальником тов. Рейсбург, делом ответил на блестящее достижение своего товарища: за три дня до срока цех выполнил мартовскую программу.

(«Челябинский рабочий» № 75 от 29.III-42 г.).

Владимиру Ивановичу Тарасову

Обком и горком ВКП(б) горячо поздравляют Вас, инициатора замечательного движения тысячников, с трудовым подвигом.

Достигнутый Вами рекорд производительности труда является новым высокопатриотическим вкладом в дело скорейшего освобождения нашей родины от немецко-фашистских захватчиков.

Ваш пример самоотверженной работы вдохновляет трудящихся Челябинской области на массовый героизм во имя нашего правого дела.

Крепко жму Вашу руку. Желаю новых успехов.

Н. ПАТОЛИЧЕВ,
секретарь Челябинского обкома и горкома ВКП(б).

Рабочие Урала—этого неисчерпаемого арсенала военной техники, этой могучей опоры фронта,—в напряженном труде на оборону рождают героев, которыми гордится вся страна.

Работать, не покладая рук, не щадя сил, трудиться с такой самоотверженностью, с какой сражаются воины на фронте,—этими мыслями живут стахановцы и ударники тыла. Пусть ширятся ряды стахановцев! Пусть достижения героев Урала послужат примером для всех трудящихся нашей страны! Пусть наша армия получит из рук народа еще больше средств, необходимых для полного уничтожения врага.

(«Правда»).

ПРЕДИСЛОВИЕ

В военное время силу армии, силу фронта в значительной мере определяет работа промышленности, ибо современная война есть война моторов, создаваемых промышленностью. Наша социалистическая индустрия имеет колоссальные возможности для все возрастающего темпа производства всех видов современного вооружения и боеприпасов. Возможности эти заключаются в той богатейшей индустриальной технике, созданной за годы сталинских пятилеток; в правильном размещении всех отраслей промышленности и, наконец, в людях, умеющих выжать из техники все, что она может дать, в людях, без устали работающих над выполнением фронтовых заказов.

Все это можно видеть на заводах Южного Урала. Сотни тысяч людей промышленности нашей области самоотверженно трудятся над производством танков, самолетов, пушек, минометов, автоматов, пулеметов и боеприпасов. Фронт получает с каждым днем все больше грозного уральского оружия. Советские люди, охваченные единым стремлением — сделать все для того, чтобы первомайский приказ товарища Сталина был выполнен с честью, чтобы немецко-фашистская гадина была раздавлена, чтобы священная советская земля была быстрее очищена от коричневой нечисти.

Призыв вождя вызвал небывалый под'ем трудового энтузиазма у всех тружеников страны социализма. Сотни и тысячи передовых мастеров стахановского труда показали и показывают, на что способен советский человек. Работать за троих, пятерых — стало девизом подавляющего большинства работников промышленности и транспорта. Среди этой замечательной плеяды рабочего класса появились подлинные богатыри труда, люди, которые работают за десятерых, за 20—30 человек, люди, которых мы называем тысячниками.

Замечательному движению тысячников положил начало в Челябинской области строгальщик одного оборонного завода Вла-

димир Иванович Тарасов. Его почин быстро был подхвачен сотнями стахановцев. Уже в мае на предприятиях их насчитывалось несколько сот человек, а за первые два месяца Всесоюзного социалистического соревнования количество тысячников возросло в несколько раз.

В этой небольшой брошюре мы показываем первый опыт, накопленный тысячниками предприятий Южного Урала.

Кто такой тысячник?

— Настоящим тысячником, — говорил Михаил Иванович Калинин,—может быть только тот, кто ввел в процесс своей работы какое-либо усовершенствование, техническое улучшение. Ну, скажем вы пришивали пуговицу руками, а потом стали пришивать машинным способом. Конечно, выработка должна во много раз увеличиться. Или в процесс работы введено какое-либо другое рационализаторское предложение, отчего выработка быстро поднимается. Стахановское движение и не мыслится без внесения рационализации в рабочий процесс. Но вот об этом-то и не говорят, этого не показывают.

В брошюре показывается, что все наши тысячники: и тот же Тарасов, и тот же Ополев, Ковалев, Файнберг, Егурнов и знатный бурщик Семиволос, заточница Аристова и кузнец Водопьянов — все они внесли в процесс своей работы какое-либо рационализаторское предложение, или же изобретение, которые позволили в в десятки раз увеличить производительность труда.

Опыт тысячников учит, каких результатов можно достигнуть на любом заводе, в цехе, на участке, когда рабочему оказывается всемерная помощь и поддержка. Однако имеются факты, когда некоторые хозяйственные руководители, увлекаясь только рекордами тысячников, забывают о среднем рабочем и совсем не помогают отстающим.

Боевая и неотложная задача каждого командира производства — подтянуть до уровня передовиков всех рабочих, добиваться, чтобы на предприятиях у нас не было отстающих рабочих. Почетная обязанность тысячников — передавать свой опыт богатырского труда всем товарищам по работе, множить ряды мастеров стахановской производительности труда, давать фронту больше военной продукции для быстрейшего уничтожения кровожадных собак — немецко-фашистских оккупантов!

Михаил ФАЙНБЕРГ,
стахановец-тысячник завода,
где директором тов. Ильин.

Как мы добились высокой производительности труда

На заводе, где мы работаем, имеется уже немало стахановцев, достигших замечательных успехов в труде, работающих по правилу—заменить десятерых. Движение тысячников—почин огромной политической важности.

Поэтому мы считаем совершенно необходимым всемерно распространять, расширять движение передовых рабочих-тысячников. В дни предмайского социалистического соревнования наш завод накопил интересный опыт высокопроизводительного труда. О методах работы наших тысячников мы и хотим рассказать.

УСЛОВИЯ УСПЕХА

В чем «секрет» успеха зачинателя движения тысячников в нашей области, стахановца Владимира Ивановича Тарасова?

Тарасов свободно владеет несколькими профессиями. Он строгальщик, токарь, фрезеровщик, электрослесарь, затыловщик. Рабочий-универсал он легко преодолевает любые производственные затруднения, ориентируется в технологических тонкостях, заменяет товарища, уходящего на фронт или на другую работу.

Однажды Владимир Иванович получил задание обработать на строгальном станке «Шеппинг» серию деталей. Он мог бы в этом случае проявить себя простым исполнителем приказа начальника. Но Тарасов так не поступил. Он оказался подлинным стахановцем, новатором и рационализатором производства. По-своему, по-стахановски он организовал технологический процесс.

Вот перед нами станок Тарасова. Как на нем работали прежде?

На столе станка, в тисках закреплены пять деталей. Только пять. Часть стола пустует, не используется. Стол можно загрузить большим количеством деталей. Но пройдет ли всю длину стола

долбяк, в котором крепится резец? Да, долбяк проходит всю длину стола.

— Здесь,—решил Тарасов, — процесс производства должен быть организован совсем иначе. Необходимо:

1. Максимально загрузить рабочую площадь стола.
2. Использовать предельную мощность станка.
3. Механизировать процесс, сократить вспомогательное время.

Тарасов сам изготовил специальные шпильки, на которые он стал нанизывать уже по 10 деталей. Они закреплялись на столе специальными упорами, сделанными самим же Тарасовым. Он умело использовал конструктивно предусмотренные отверстия на деталях в качестве базы для технологической обработки деталей.

Производительность труда резко возросла. Но сделано было еще далеко не все. Опыт показывал, что на столе можно закрепить и обработать не 10, а 20 деталей одновременно. Когда Тарасов сделал это, он сразу же добился более высокой выработки: за 7 с половиной часов он выполнил норму на 1200 процентов.

Но и на этом Владимир Иванович не успокоился. Он искал все новых и новых путей для повышения производительности труда. Тарасов заменил простые упоры, в которых крепились детали, упорами-шаблонами, копирами. Это усовершенствование устранило трудоемкую операцию — разметку деталей. Теперь, подавая от руки резец, Тарасов вынуждал его следовать по контуру копира—шаблона.

7 апреля, став за станок, Тарасов полностью применил усовершенствованное приспособление, которое сам сконструировал и изготовил. Использовав максимум длины хода долбяка, он за 10 часов выполнил норму на 1745 процентов и заработал 258 рублей. На каждую деталь стахановец затрачивал около 4 минут вместо 1 часа 5 минут по норме.

ЗА 5 ЧАСОВ — 1280 ПРОЦЕНТОВ!

Весть об успехах Владимира Ивановича Тарасова быстро облетела все цехи завода. Гордясь своим товарищем, стахановцы завода деятельно готовились к стахановским вахтам. Первыми добились победы слесарь-сборщик Георгий Егурнов и автор этой статьи.

Чтобы достигнуть точной работы вновь изготовляемого станка, необходимо произвести трудоемкую и точную операцию — пришабровку направляющих станин и других движущихся частей станка. Обычно шабровочные работы отнимают много времени, особен-

но при подготовке работ, и главным образом, оттого, что качеству и подбору инструмента—шаберов уделяют недостаточно внимания.

Мы решили внести существенные поправки в организацию труда.

— А что если подготовить сразу две станины вместо одной? Тогда сократится вспомогательное время,—посоветовал Егурнов. И он установил две станины. Отшабрив одну, Егурнов сразу же переставил плиту на другую станину. С наибольшими удобствами для себя он устанавливал и укладывал станины в процессе работы. Егурнов сам отковал шабера, уделив особое внимание доводке инструмента. Он убрал на рабочем месте все, что могло ему помешать, отрегулировал освещение. Все это принесло положительные результаты: вспомогательное время пришлось равными долями на две станины. 4 апреля за 7 часов он выполнил норму на 915 процентов.

В этот же день, на этой же операции я за 6 с половиной часов выполнил норму на 985 процентов, а на второй день за 5 часов — на 1280 процентов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЗРЕЛОСТЬ

Движение тысячников на нашем заводе—явление не случайное. Их рекордная выработка становится будничной, повседневной практикой. 9 апреля невиданный на заводе трудовой подвиг совершил шлифовщик Петр Бурмистров. За 2 часа 40 минут он выполнил норму на 1900 процентов. Как он достиг такого успеха?

Обычно резьбо-фрезы шлифовались у нас в три прохода (приема), причем после каждого прохода приходилось вновь заправлять (проалмаживать) шлифовальный камень и устанавливать его. После каждой настройки камня, обработке подвергалась вся серия деталей. Следовательно, при трех проходах шлифовщику приходилось трижды устанавливать и снимать все обрабатываемые детали. Вспомогательное время было слишком большим.

Шлифовщик Бурмистров решил покончить с расточительной тратой времени на вспомогательные операции. Он предложил остроумное, технически зрелое усовершенствование технологического процесса. Стахановец заправил камень тремя ступеньками, высотой 0.1 миллиметра каждая и увеличил скорость вращения детали на 60 оборотов в минуту. Одновременно автоматически возросла и скорость подачи стола. Первая ступень камня, пройдя часть поверхности детали, шлифовала и подготавливала эту поверхность для следующей ступени камня. Вторая же ступень двигалась дальше, за первой,

уступая обработанную поверхность третьей заключительной ступени. Таким образом, один раз настроив станок, Петр Бурмистров в один проход осуществлял тройную шлифовку детали, снимая в один прием весь припуск.

Можно сказать, и с этим соглашаются наши инженеры, что внесенная Бурмистровым поправка в методы обработки резьбофрез является важнейшим техническим усовершенствованием технологии шлифования.

* * *

Мы, конечно, еще не исчерпали всех возможностей роста производительности труда. Мы будем и дальше совершенствовать приемы своей работы. Но мы считаем необходимым передать свой опыт другим стахановцам и рядовым рабочим, которые хотят и будут подтягивать свою выработку до уровня тысячников. А для этого надо организовать стахановские школы тысячников, лекции передовых рабочих—новаторов и другие формы передачи опыта.

Фронт требует, чтобы высокопроизводительно работали не единицы и десятки рабочих, а многие тысячи. Этого можно и необходимо достигнуть!

★

ТЫСЯЧНИКИ ЗАВОДА, ГДЕ ДИРЕКТОРОМ тов. ИЛЬИН.

1) Шлифовщик Александр Иванов нормы выполняет на 1350 проц., 2) фрезеровщица Клавдия Козлова, включившись в соревнование оборонных заводов, стала выполнять задание на 1500 проц., 3) токарь Константин Васюк нормы выполняет на 1770 процентов.

И. ЗЕМЛЯНСКИЙ

Знатный бурщик страны

— Вася, помоги-ка вытащить бур из скважины,—сказал Алексей Семиволос входившему в забой бурщику Об'единенного рудника Василию Кривоносову.

— Давай помогу,—ответил Кривоносов, берясь за ручку перфораторного молотка. Прошла минута, другая, и четыре сильных горняцких руки бросили перфораторный молоток с буром на землю.

— Вот спасибо, выручил,—поблагодарил Семиволос, начиная бурить новую скважину.—Сберег лишнюю минуту для работы.

— А что, разве дело не ладилось? — осведомился Кривоносов.

— Да, нет, просто стараюсь по привычке до отказа заполнить рабочую смену. А днем все шло как по маслу, шестнадцатый забой обуриваю.—Эти слова ошеломили Кривоносова. Ничего подобного он не ожидал. Ни один бурщик Бакала не давал еще такой выработки. Большим достижением на Бакале считалось обурить 8 забоев. Это был предел, на котором остановился сам Кривоносов.

— Ловко буришь,—заметил Кривоносов, осматривая забой,—и чисто.

Подобный отзыв о Семиволосе можно слышать не от одного Кривоносова. О нем говорят на Бакале, как о лучшем непревзойденном мастере бурения. Слава эта укрепилась за ним еще на Криворожье. Там, на благодатной украинской земле, теперь временно захваченной фашистами, Семиволос впервые применил многозабойное обслуживание. Рекорды Семиволоса, следовавшие один за другим, привлекли внимание бурщиков страны, послужили новым толчком к развитию стахановского движения.

Не снижается интерес к Семиволосу и к его методам работы и сейчас. Все бурщики Бакала пристально следят за его работой, учатся по-военному работать и побеждать. И тут, на Бакале, Семиволос снискал себе любовь и уважение коллектива и тут берет верх присущими ему качествами — продуманным расчетом, смелостью, инициативностью.

Хорошо изучив горное дело, знатный бурщик страны постоянно совершенствует свою технологию, вводит в нее более рациональные и эффективные приемы.

Каждый завоеванный им производственный успех отражает любовь Семиволоса к родине, благородный порыв коммуниста-горняка. В парткоме о нем дают скупую, но яркую характеристику.

Семиволос типичный представитель плеяды сталинских питомцев, которые на фронте смело идут в бой, сражаются, не щадя своих сил и жизни, а в тылу работают с жаром, с задором, с огоньком. Они ведут за собой массы, становятся во главе их, личным примером воодушевляют окружающих на большевистские дела.

Девиз Алексея Семиволоса—всегда быть впереди. И он никогда не отступает от своего правила. На Бакале многие бурщики пытались опередить Семиволоса, дать более высокую выработку чем у него, но пока что ни одному из них это не удавалось.

— За семиволосом не угонишься,—оправдываются бакальцы,—у него, что ни день, то новый рекорд. И не мудрено. Там, где нас работало 10—15 человек, он справляется один. Богатырь-горняк!

Да, он не просто бурщик, а богатырь-горняк. В его искусных и крепких руках тяжелая 30-ти килограммовая машина с буром творит чудеса, она просверливает отверстие в грунте глубиной в полтора метра менее чем за одну минуту. Семиволос на диво всем обуривает 26 забоев за смену, выполняет производственное задание на 1500—2000 процентов.

— В условиях Урала больших рекордов достигать не легко, об'ясняет Семиволос.—Грунты здесь и глинистые и конуристые, со щелями. К ним надо примениться. Я нашел выход из положения. Как почувствую при бурении, что наскочил на щель, так сразу же вытаскиваю бур, по-рыболовецки делаю подсечку. Когда пройду конуристое место, снова пускаю машину на полную мощность. Если же пласты глинистые, применяю продувную трубку со шлангом.

Знатный бурщик не держит свои методы работы в тайне, он широко популяризирует их; если надо, на практике обучает молодых горняков сложной профессии. Он помогает коллективу вывести бакальские рудники в шеренгу передовых, выполнить взятые обязательства социалистического соревнования.

Вечереет. Скоро начало второй смены. Привычным шахтерским шагом идет Алексей в забой. Также размашисто и вольно шагает рядом с ним запальщик Об'единенного рудника Шевченко. Как всегда, по дороге они ведут задушевный и дельный разговор.

— Вчера мы маловато обурили,—бросает на ходу Семиволос.

— И все-таки выработали больше других,—оправдывается Шевченко.—Полсостава руды дали.

— Верно, поработали неплохо, а могли лучше. Ты не успокаивайся и не успокаивай меня. Металлургам нужна руда. Фронт требует. Ты же это сам понимаешь и тебе об'яснять нечего. Давай наверстаем упущенное. Сегодня готовь побольше забоев, да получше запыжуй скважины, забей их как следует глиной. Эффективней будет сила взрыва, и коэфициент действия выше. От нас зависит, будут ли полностью загружены подсобные рабочие или нет, мы ведь бурщики!

Чувство гордости за свою профессию, сознание своей ответственности перед коллективом никогда не покидало Семиволоса. Свои лучшие качества он стремится привить всем рабочим, с которыми ему приходится сталкиваться. Об'ясняя им, какая большая честь возложена на горняков в дни Отечественной войны, Семиволос обращается к их чувству советского патриотизма и указывает пути для достижения высокой производительности. Под влиянием Семиволоса бурщики Бакала меняют свое отношение к труду, свои методы работы, становятся передовиками. Тысячниками стали Байбурин, Доренский и многие другие.

— Широкая и добрая натура у Алексея, — говорит Байбурин,—он меня буквально в люди вывел, научил как нужно с меньшей затратой времени обуривать забой.

О том, как это случилось, стоит рассказать подробней. В партийном комитете зашла речь о работе Ленинского рудника, где работал Байбурин. Семиволос спросил, почему отстает шахта. Об'яснений было много, но ни одно не удовлетворило Семиволоса; он тут же решил пойти в забой, ознакомиться с обстановкой, помочь коллективу наладить добычу руды.

— Прихожу к Байбурину,—рассказывает Семиволос,—а он в рабочее время сидит, ждет подготовки забоя. Сел и я с ним. Пошли разговоры, какими методами кто работает, что на руднике мешает выполнять план. Поработал я с Байбуриным три смены, научил его, как нужно перфораторным молотком действовать. Подробно выяснил недостатки шахты. Потом было производственное совещание, и я рассказал о замеченных недочетах, пристыдил нерадивых бурильщиков, инженеров и техников за плохой уход за машинами, за безобразную подготовку забоев.

Когда на Ленинке перестроили работу, добыча повысилась, хотя число бурильщиков стало меньше. В забоях появились тысячники.

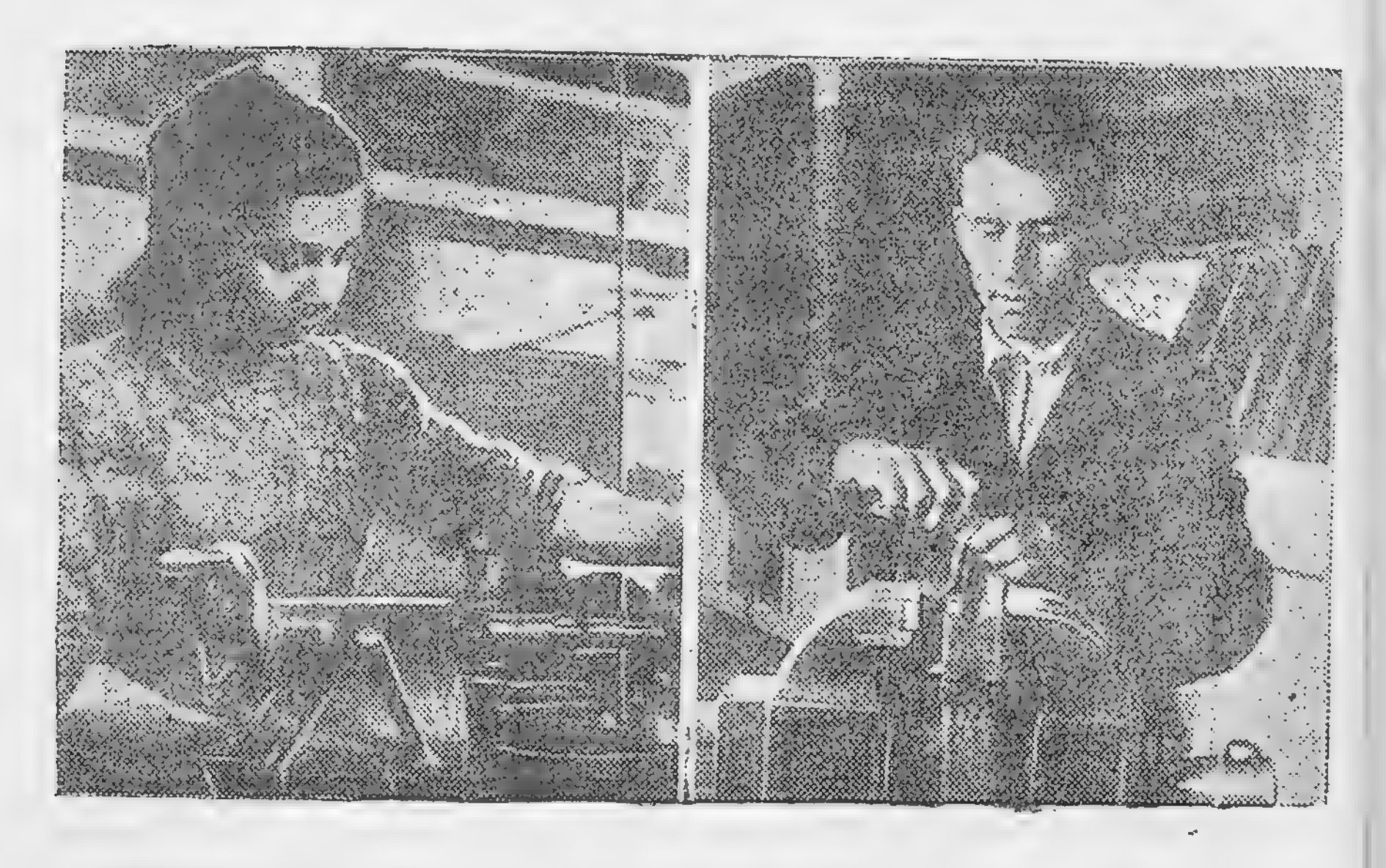
Каждую свободную минуту Алексей отдает общему делу. Всю

свою молодую кипучую энергию он посвящает родине.

— Мы включились в соревнование, — закончил Семиволос, мы обязаны работать лучше, чем работали. Этого требует обстановка, к этому зовет нас партия, товарищ Сталин.

Правительство присвоило Алексею Семиволосу звание лауреата Сталинской премии. Он с честью оправдывает это высокое звание.

ТЫСЯЧНИКИ ЗАВОДА им. СЕРГО ОРДЖОНИКИДЗЕ



1) Многостаночница В. К. Заутер, одна из первых женщин на заводе начала работать за десятерых. 2) слесарь-лекальщик тов. Швецов изготовил специальное приспособление и начал давать за смену по 15—17 норм.

★

В. БАТАЛИН

Мастер чугуна

Перед концом смены мастер Шатилин еще раз взглянул на фурмы доменной печи. Печь шла ровно, спокойно. Горновой Дроздов выпускал чугун. Металл бушевал. Фиолетовые языки лизали борты ковша. Во все стороны золотыми звездами разлетались искры.

Шатилин одобрил работу горнового и уже решил сходить к диспетчеру цеха, чтобы точно узнать сколько выплавили чугуна за смену, но его подозвал председатель цехкома:

— Алексей Леонтьевич! Вам письмо. Знатный доменщик страны, мастер Кузнецкого завода тов. Бойко вызывает вас на соревнование.

На исписанном листке Шатилин увидел знакомый почерк. С Бойко ему приходилось встречаться несколько раз. Особенно осталась в памяти последняя встреча, которая состоялась несколько месяцев тому назад. Алексей Леонтьевич ездил тогда в Кузнецк, поделиться своим опытом и ознакомиться с делами передовых доменщиков Кузнецка, слава о которых гремела на всю страну. Будучи в Кузнецке, Шатилин несколько дней провел с Бойко. Они часами ходили по цеху. Много хороших впечатлений осталось у Шатилина от этой поездки.

Письмо напомнило о незабываемых днях и Шатилин поспешил поделиться своей радостью с газовщиком Осипенко, партгруппоргом бригады. Когда он зашел в будку газовщика, где после смены собирались рабочие бригады на производственные совещания, за столом оживленно беседовали партгруппорг Осипенко и машинист вагоновесов Бибиков. Партгруппорг рассказывал о ходе соревнования металлургов.

— Ни за что не отстанем, первенство будет за нами,—перебил его Бибиков и, обращаясь к мастеру, спросил:

— Ну, как, Алексей Леонтьевич, потягаемся с кузнечанами?

— Да, нам придется иметь дело с опытными доменщиками. Но я готов померяться силами. Думаю, что так же поступит и вся бригада.

Один за другим слово брали горновые, газовщики, машинисты скиповых под'емников, водопроводчики и единодушно говорили о желании соревноваться с бригадой кузнецкого мастера Бойко и победить в этом соревновании. Тут же было решено вызов принять и выдавать сверх плана 60 тонн металла в смену.

Сплоченность бригады, спайка людей, об'единенных одним стремлением—не уступать никому,—хорошо были известны Шатилину. В прошлом бригада не раз обгоняла кузнечан и выходила на первое место среди доменщиков страны.

Однако в конце совещания Шатилин взял слово и еще раз напомнил об ответственности каждого рабочего за выполнение принятых обязательств. Он говорил, немного волнуясь, что в дни Отечественной войны с немецким фашизмом соревнование имеет особо важное значение, что родина ждет от магнитогорцев больше металла, который нужен на изготовление оружия и боеприпасов.

В то время узким местом была загрузка печи шихтой. Она решала—выполнит или не выполнит свои обязательства бригада! К тому же незадолго до вызова кузнечан лопнул кожух печи. Стахановцы постановили: отремонтировать печь на ходу. Но пока проводился ремонт—работать приходилось очень осторожно. Избегали давать в шихту крупные куски металлолома. Они могли разрушить кладку шихты и тогда доменная печь вышла бы надолго из строя. Поэтому вместо металлолома использовали железную стружку.

Трудностями пытались прикрыться безвольные и безынициативные люди. Они утверждали, что при работе доменной печи на железной стружке придется менять принятую технологию. Наконец, на погрузку стружки будет уходить больше времени и что один машинист вагоновесов с этой работой не справится. Нового Шатилин не страшился и был уверен, что если потребуется внести изменения, то он это сделает. Но загрузка вызывала тревогу.

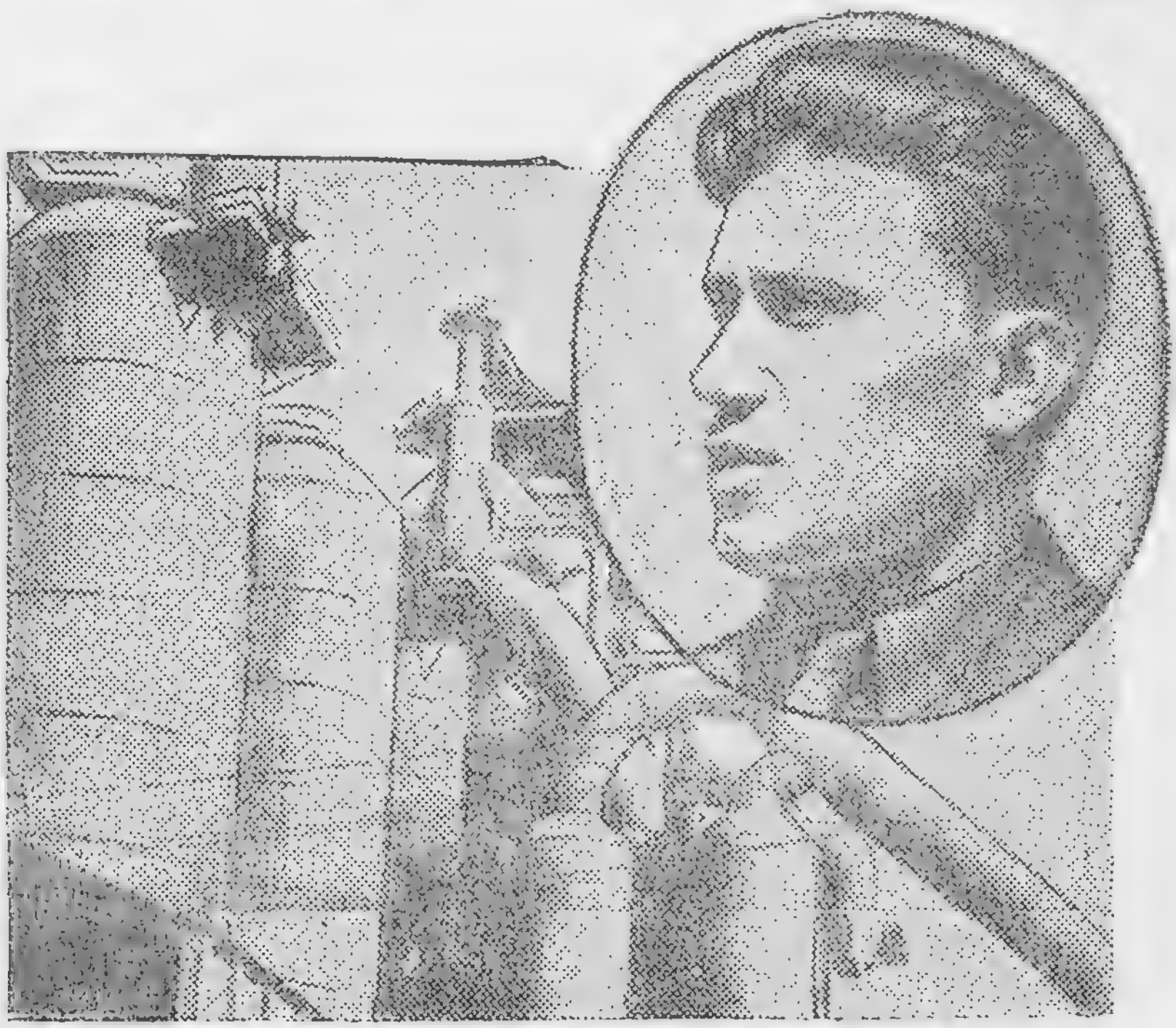
Мастер стал внимательнее следить за ходом печи. Опыт первых дней показал, что никаких нововведений не требуется и он начал применять уже испытанные методы ведения печи, которые помогли мастерам третьей домны во всесоюзном соревновании металлургов завоевать звание лучшей доменной печи, получить переходящее красное знамя газеты «Правда». Бывало, как только заметит снижение температуры дутья, сразу же увеличивает нагрев печи. Вел печь только форсированным ходом. Поэтому никогда не было осадок шихты и он постоянно добивался ровной работы. Печь стала меньше выдавать шлака. Горновые быстрее выполняли свою работу и в свободное время помогали грузить стружку.

Многое сделано и машинистом вагоновесов тов. Бибиковым. С

артистическим мастерством он управлял сложным включением механизмов. Горы руды, кокса, железной стружки и флюсов непрерывным потоком ссыпались им в бункер, а оттуда скипами подавались в огнедышущую печь. Сроки подачи шихты выдерживались с точностью до секунды и загрузка перестала быть узким местом.

Каждый день бригада мастера Шатилина стала выдавать чугун сверх плана. Второй месяц подряд во всесоюзном соревновании металлургов, доменщики Магнитки вышли победителями. В коллективе цеха отличаются своей работой бригада мастера Алексея Леонтьевича Шатилина. Она дает стране для нужд фронта много высококачественного металла сверх плана и добивается большой экономии материалов.

Своими успехами бригада обязана мастеру коммунисту Шатилину, который по праву считается лучшим доменщиком страны.



На снимке: домны Магнитки. В овале мастер тов. Беляков.

ЧЕЛЯБИНСК

Как я стала тысячницей

Рассказ заточницы А. С. Аристовой

Александра Степановна Аристова

Товарищи просят меня рассказать о моей работе. Я долго собиралась это сделать, но все смущалась, не знала с чего начать. А потом решила: расскажу попросту все, как есть.

Только предупреждаю, товарищи, в моем рассказе не будет ничего особенного. Никаких приключений. Это будет рассказ рядовой советской женщины.

Когда я думаю о том, как я стала тысячницей, вспоминается мне, что я и нянькой была, и продавщицей в магазине, и кассиршей в парикмахерской. Всякое дело достойно и почетно, но каждый ищет для себя самое подходящее и любимое. И вот вспоминается мне, как заходили к нам в парикмахерскую рабочие по дороге с завода. Приходили они в промасленной одежде, с огрубевшими руками, а я смотрела на них и завидовала. Они делают настоящее дело,—думалось мне, они дают стране станки, трактора, а я что? Одежду подаю, деньги принимаю, только и всего.

А тут как-то встретила я свою подругу Машу Симкову. Из одного района мы, из одного села. Разговорились. Маша довольная такая: я, говорит, заточница теперь, работа интересная, иди к нам на завод, жалеть не будешь.

Ну, я и пошла. И—верно: не пожалела об этом. Маша точно мерку знала, что мне нужно. Понравилась мне работа заточницы

Берешь в руки старую фрезу—батюшки, страсть какая: изломанная, грязная. А займешься ею—как игрушка становится, блестит вся, смотреть приятно. И главное—рабочие довольны: правильно заточишь фрезу—и работа у них идет быстро. Большое это дело—правильно заточить. Завалишь зубья—и фреза не берет, только трет и свистит, а сделаешь как полагается—так она словно сама вгрызается в металл. Когда дело по душе, оно всегда спорится. Иные учатся на заточника месяцами, а я уже на восемнадцатый день стала работать самостоятельно. И к концу первого же месяца начала выполнять норму на 200 проц., а потом—и еще больше. Был у нас мастер Блюм, так он меня профессором звал.

В 1939 году перерыв у меня был: пришлось уйти с завода. Причины семейные, об'яснять не буду. Но только не надолго я ушла. Затосковала, запечалилась и вскорости вернулась обратно. Словно в родной дом вернулась, так обрадовались все.

И вот тут я подхожу, товарищи, к тому, как я стала тысячницей.

Каждый по себе знает, какие перемены внесла в нашу жизнь война. Никогда прежде мы не работали с таким жаром, как теперь.

Я тоже стала давать еще больше фрез. И вот—как сейчас помню—иду я 12 апреля утром на завод и вижу: у доски показателей народ толпится. Подхожу, читаю: фрезеровщик Ковалев дал 1300 процентов нормы. Как он сумел, думаю. Случайность или что? Нет, вижу—не случайность: вскорости на доску показателей фрезеровщика Ястребова записали, потом Галкина, лекальщика—он еще больше дал. Задело это меня, очень задело. Молодцы!—думаю. —А я не смогу так? Нет, пожалуй не смогу: они на нескольких станках работают, а я на одном, у них станки с самоходом, а у меня без. Думаю это, а меня так и подмывает: а может все-таки попробовать?

Мастер Бухтияров как будто угадал мои мысли. Подходит утром, говорит:

— Попробуй. Ты сможешь дать тысячу, я в тебя верю.

Бухтияров—старый, опытный мастер, коммунист. Слов на ветер не бросает.

Решилась я.

— Ладно, говорю, давай!

Гляжу—везут мне фрезы. Целую тележку везут. Раньше я всю свою дневную норму на руках относила, а тут—тележка!

— А ты не бойся,—говорит Бухтияров.—Сумеешь! А я тебе помогу. Что нужно—говори: сейчас же будет.

Разделила я фрезы на две кучки. В одну—положила те фрезы,

которые надо в центре зажимать, в другую те, которые в руках держать нужно.

Разделила и думаю: что теперь? Уйма времени на настройку уйдет. Скажем, нужно под зуб сделать (т. е. подточить затупленные зубья), углубить и снять задний угол. Раньше я делала это с трех настроек. Брала узкий круг, алмазила его с одной стороны, чтобы не бил, и снимала вертикальную плоскость зуба; потом стачивала круг с обоих сторон и делала углубку; дальше брала другой круг и стачивала его плоскость так, чтобы сделать задний угол фрезы.

И выходило: не столько я с фрезой возилась, сколько с кругом.

Нет, решила я, так нельзя. Так я, пожалуй, целый день круг точить буду, а к фрезам и не притронусь. А что, думаю, если с одной настройки все это сразу делать? Взяла круг пошире, заточила его с обеих сторон, чтобы он и вертикальную плоскость снимал, и углубку делал, и задний угол. Попробовала—получается! Идет работа, так идет, как никогда прежде. Страх как рукой сняло, горю вся: дам тысячу! Дам! Стала торцы точить—смекнула, как сразу и передний, и задний угол делать. И опять не ошиблась: вышло и на этот раз.

В перерыв слесарь Мошнин подошел:

— Вижу,—говорит,—дается тебе. Жми, Аристова! Весь цех на тебя смотрит, голубка.

Ну, я еще нажала. Кончилась смена, подсчитали. Бухтияров мне руку жмет, поздравляет: 1200 процентов!

На следующий день я 1445 дала. И теперь даю все дни не меньше тысячи.

Ковалев, Опалев—тоже тысячники, только из другого цеха—часто заходят ко мне, интересуются. Они теперь еще дальше шагнули, две тысячи дают. Ну, я не унываю. Догоню, обязательно догоню!

Спрашивают меня многие: откуда в тебе силы столько, Александра Степановна? Отвечаю: сила у меня обыкновенная, никакой я не богатырь, простая женщина. Для того, чтобы стать тысячником и не нужно быть богатырем. Каждый рабочий может стать тысячником. Что требуется? Во-первых, как можно лучше уплотнить свой рабочий день; во-вторых, — пошевеливать мозгами, как ускорить работу. Любую работу можно ускорить—надо только подумать!

Сначала у нас на заводе имени Орджоникидзе было 13 тысячников и я—единственная женщина в их числе была. Теперь тысячников стало значительно больше. Уверена: скоро будут сотни.

Но для этого нужно, чтобы администрация по настоящему заботилась о тысячниках. Надо сказать прямо: нет у нас еще такой заботы. Начальник нашего цеха Виницкий только раз подошел ко мне—это когда я 26 апреля первый раз 1000 процентов перекрыла. Подошел, постоял немного и ушел. И с тех пор не бывал. Его, видно, не интересует, как я работаю, есть ли у меня все необходимое. А у меня то оправок нехватает, то наждаков, то работы бывает маловато. Я рвусь вперед, а наждаки с оправками меня назад тянут.

Но это, я думаю, временное. Поймет и Виницкий, какое значение имеют тысячники. Нельзя не понимать этого!

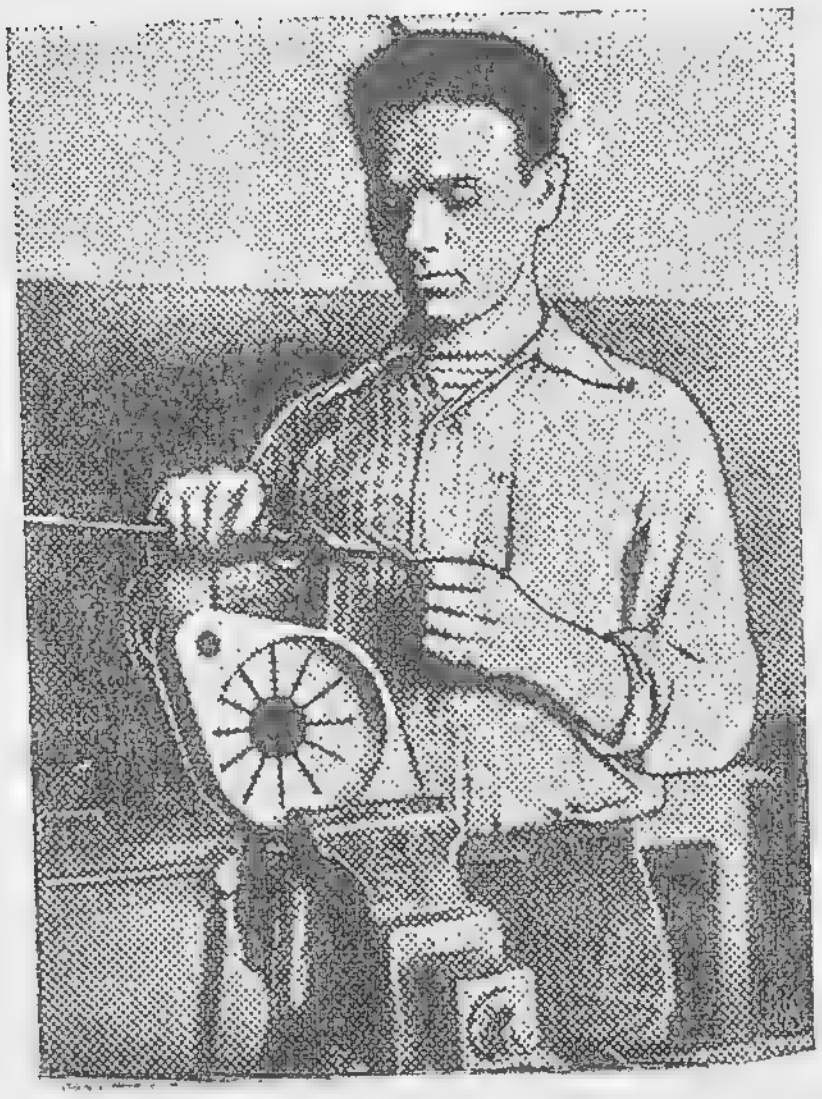
Записал Н. ЛЕРИН

ТЫСЯЧНИКИ N-СКОГО ЗАВОДА

1) Фрезеровщик-комсомолец Быков, применив многоместное приспособление, начал давать за смену 1300 проц. нормы; 2) токарь-коммунист Анатолий Крутоголов добился выполнения 13 норм в смену; 3) токарь Вараксин, применив специальные резцы и оправку начал давать за смену по 1250 проц. нормы.

Б. ЛЕВИН

Лекальщик Галкин



Николай Галкин

Слова о «гвардейцах труда», о «гвардейской вахте» на заводы пришли с фронта. Они принесли сюда, в глубокий тыл, горячее дыхание боя, суровую решимость борьбы. Эти слова напомнили о славных советских воинах, сражающихся с врагом. Так родилась замечательная традиция: называть лучших передовиков тыла именами лучших передовиков фронта—гвардейцев.

И не напрасно на заводе имени Орджоникидзе лекальщика Николая Галкина называют «гвардейцем труда». Он совершил большой трудовой подвиг. Упорно и настойчиво он изыскивал способы лучше и быстрее дать необходимую для фронта продукцию; и хотя тысячи километров отделяли его от фронта, он сам напоминал бойца, зорко берущего на прицел врага.

Когда Галкин говорит о правильно сработанном приборе, «о работе без промаха», глаза его загораются. В словах его та же страсть, с какой снайперы говорят об успешной стрельбе в цель.

Работа лекальщика сложна и ответственна. Изготовление лекалов, измерительных инструментов, всевозможных шаблонов для основной продукции требует большого навыка, сообразительности, точности. Ведь точность этих приборов, играющих незаменимую роль в изготовлении военной продукции, измеряется неуловимыми на глаз величинами. Тут царствуют микроны.

Галкин берет со стола блестящую, вспыхивающую на солнце золотыми искорками, фигурную металлическую пластинку и говорит.

— Со стороны может показаться, что это все мелкие, незначительные детали. А с них все начинается. С их помощью намечаются контуры, скелет продукции. Потом он обрастает металлом и рождается грозное оружие.

Вот почему так ответственна эта работа, вот почему так важна здесь исключительная точность, ювелирность обработки.

Основная обработка инструмента производилась в лекальном отделении цеха ручным способом. И пытливый ум молодого лекальщика не мирился с этим. Галкин часто и подолгу задумывался над тем, как ускорить, улучшить доводку пазов, заменить медлительную работу напильника быстрым вращением шлифовального камня, вытолкнуть работу на более широкий путь механической обработки. В апрельские дни Галкин стал на стахановскую вахту, взял на себя обязательство выполнить апрельскую программу на 240 процентов. С утра до вечера шла напряженная работа по выполнению фронтовых заказов. Кругом в цеху все говорили о том, что на других заводах ширится движение тысячников. В газете прочел Галкин о производственных победах тысячников Тарасова, Егурнова, Файнберга и других. Тут же, на заводе, по соседству фрезеровщиков. Ковалев перевыполнил норму на 1300 процентов. Было это 12 апреля. В тот же день Галкин сказал мастеру:

— Товарищ Голиков! Необходимо и мне менять процесс работы. Заказ срочный и фронт не ждет. Надо переключаться на механический способ. Я тут вот кое-что придумал и набросал на бумаге...

Голиков внимательно просмотрел эскизы Галкина и лицо его озарилось широкой улыбкой. «Замечательный почин, товарищ Галкин, приступайте к работе!»

Было это в теплый апрельский день. Уже совсем по-весеннему светило солнце, сверкая на металлических приборах. Галкин торопливо об'яснял мастеру: нужно изготовить простые недорогостоющие приспособления с правильным расчетом угла и на них установить лекальный прибор. Тогда можно будет перейти с ручной обработки прибора на механическую. От этого должна выиграть и шлифовка пазов и основных рабочих плоскостей. Профиль заказанного прибора очень сложен. Ручная обработка его не дает так скоро нужной точности. Когда же вместо напильника можно будет пустить в ход шлифовальный станок, сразу повысится и точность и скорость и качество работы. А скорость, ведь это сейчас почти самое главное!..

Рядом стояли старые лекальщики. Один из них снисходительно улыбнулся, по губам его скользнула усмешка недоверия. Слушая Галкина, он посмотрел на свои руки. Эти натруженные жесткие руки опытного слесаря привыкли сжимать напильник, проворно и ловко завинчивать слесарные тиски. Казалось, руки эти сами превратились в точный и размеренно действующий механизм. Но быстрота их движений была ограничена. Природа ставила им предел. И не верилось ему, старому лекальщику, что удастся так просто перекрыть прежние нормы.

Но Галкин действовал быстро и решительно. В разработке рационализаторского предложения помог ему технолог завода тов. Люминарский. Вместе обсуждали проект. Потом с мастером Голиковым Галкин ходил в цехи следить за тем, как изготовляют придуманные им приспособления, торопил, волновался. А 25 апреля лекальщик Галкин впервые приступил к обработке заказанных приборов механическим путем. От слесарных тисков он перешел к станку. В этот день все лекальное отделение настороженно, с взволнованным любопытством ждало результатов. И результат получился поразительный. Раньше на изготовление одного прибора уходило 5—6 дней. Теперь Галкин, благодаря переходу на механический способ обработки, за один день изготовил 8 таких приборов, дав 2500 процентов нормы.

Радостная весть о новом тысячнике быстро разнеслась по цехам завода. Новатор-тысячник оказался в центре внимания. Но Галкин не остановился на достигнутых результатах. Он продолжает свои «исследования», как он называет свою рационализаторскую работу, пробуя их и на других приборах.

— Главное—это умело подойти к работе,—говорит он.—Хорошему лекальщику нужно быть технически грамотным, знать технологию металла, хорошо разбираться в марках стали, в допусках, в посадке, в термообработке. Нужно много работать над собой, чтобы почувствовать себя полновластным хозяином своего дела.

1 и 2 мая, находясь на стахановской вахте, Галкин ставит перед собой новую задачу: упростить обработку сложнейшего лекала—глухой проймы. Раньше при изготовлении глухой проймы нужно было проделать целый ряд предварительных выработок. Это сильно замедляло работу и дорого стоило. Галкин пытается совершенно упразднить эти выработки. И все лекальное отделение цеха в эти майские дни становится свидетелем новой производственной победы Галкина. Упростив до минимума обработку проймы, совершенно упразднив предварительные выработки, Галкин выполняет норму на 1100 процентов. Но неустанно работает рационализаторская мысль.

Товарищи все чаще замечают, как долгими часами голова молодого лекальщика с сбившимися на лоб непокорными волосами, склоняется над эскизами. Живые карие глаза блуждают по обрабатываемым профилям, подмечают каждый изгиб, каждый уклон; Галкин по-новому расценивает обработку, что-то прикидывает и выкраивает. И так рождаются новые рационализаторские предложения. За первые недели мая Галкин выдвинул четыре ценных рационализаторских предложения. Их осуществление уже дало заводу десятки тысяч рублей экономии. Последняя его норма 3600%. Самого молодого квалифицированного лекальщика Галкина в шутку называют ветераном лекального дела. Ему сейчас 31 год, из них 15 лет отдано лекальной работе. В далеком прошлом—пастушество на лугах под Воткинским машиностроительным заводом. Уже тогда манило его в заводские цехи. Пошел учеником слесаря на тот же завод. Потом школа ФЗО. Шарикоподшипниковый гигант в Москве. Потом другие заводы. Кандидат партии, Галкин с гордостью вспоминает о том, как в те годы его комсомольская молодежная слесарная бригада стойко держала в своих руках переходящее красное знамя.

...Надвигается вечер. За окном цеха разгораются закатные облака. Свистят паровозы; под окном тяжело ухает воздух от ударов молота. Высоко в небо взлетают густые облака пара. Во всю силу своих могучих легких дышит завод. И Галкин вспоминает: «Вот такой же вечер был в 1937 году, тоже в мае. На всю жизнь запомнился мне этот май. Наградили меня премией за отличную работу — поездкой в Кронштадт, в гости к балтийцам. Помню наших морских красавцев: линкоры, эсминцы. Огни, вздрагивающие в вечерней воде. Веселый говор балтийских моряков, крепкие рукопожатия, сердечный, на редкость теплый прием. Теперь эти славные ребята в бескозырках, честные и бесстрашные советские моряки там, под далеким Ленинградом несут свою героическую вахту, бьют и крошат фашистских мерзавцев! И вот, думаю я: отсюда, из тыла, хорошо и быстро сработанной, нужной фронту, деталью, прибором помогу им, да и всей нашей Красной Армии, разгромить врага. Пусть там и всюду, где сражаются наши ребята, знают, что и наш заводской тыл тоже идет в наступление».

Да, тыл идет в наступление! Этот несокрушимый тыл славных тысячников Тарасовых, Галкиных и Ковалевых, и сотен и тысяч других гвардейцев труда, ощетинившийся и грозный идет в наступление вместе с Красной Армией—чтобы победить.

Михаил ЛЬВОВ

Богатыри

Какая бы опасность ни грозила,
Какая бы ни двигалась беда—
В себе неисчерпаемую силу
Народ наш обнаруживал всегда.
И вот в огне неслыханного боя,
В сражениях с зари и до зари,
Рождаются советские герои,
Почти былинные богатыри.
Они в атаку двигаются смело,
Навстречу пушкам, танкам и штыкам;
Ведет машину капитан Гастелло,
Своею смертью смерть неся врагам.
И с юга до тайги дальневосточной,
Для фронта нагружают поезда
Оружьем безошибочным и точным
Богатыри победного труда.
Стахановцы военного Урала,
Как возле пушек, стали у станков,
И посылают смерть врагам Завьялов,
Тарасов, Водопьянов, Ковалев:
И тысячи героев неустанно
Для Родины работают без сна,
Войдут в века, в историю, в преданья
Их русские простые имена.
Какая бы опасность ни грозила,
Какая бы ни двигалась беда,
В себе неисчерпаемую силу
Народ наш обнаруживал всегда.
И разве было где-нибудь такое,
Чтоб наш народ в бою не устоял
И без победы бросил поле боя,
Чтобы врага в бою не доканал?
Прославим же грядущий час расплаты,
И знамя, прорезающее мглу,
Гвардейский штык, гвардейскую гранату,
Гвардейский труд стахановцев в тылу.
...И свет победы входит в поле боя.
Недалеко осталось до зари.
Вперед, бойцы! Стахановцы! Герои!
Вперед на подвиги, богатыри!

О. ХОЛМСКАЯ

Кузнец Виктор Водопьянов

Когда в 1936 году, молодой 25-летний парень, Виктор Водопьянов, поступил кузнецом в паровозное депо Южно-Уральской ж. д., работа ему понравилась. Она была мелкая и разнообразная, почти вся велась механизированным способом, штампами, редко вручную, и чуть не для каждой детали приходилось придумывать новый способ обработки и конструировать особое приспособление. Это-то и привлекало молодого кузнеца. На заводе, где он работал раньше, работа была более однотипной—«Стал на раскатку колец, да и раскатываешь их целый год»—а тут открывался простор для инициативы, для того духа изобретения, который был в нем очень глубоким инстинктом.—«Пришлось поломать голову»—с удовольствием вспоминает он.

Виктор Водопьянов

Водопьянов прошел суровую школу жизни. С 8 лет помогал матери в крестьянской работе после смерти отца, шахтера на Серго-Уфалейских копях. Был потом и забойщиком на известковых карьерах, и подручным пекаря на хлебозаводе, и сперва старшим рабочим, а потом кузнецом в геологоразведочной угольной партии. Кузнечному делу он подучился еще у себя в деревне самоучкой, в деревенской кузне. Позже, на заводе имени Орджоникидзе, в группе наиболее способных кузнецов из молодежи, его направили в заводской учебный комбинат. Работал и в паровозном депо, и на строительстве одного из челябинских промышленных гигантов.

К тому времени, когда разразилась война, Водопьянов был уже

квалифицированным опытным кузнецом. Он работал на заводе, где директором т. Сочивко.

Водопьянов всегда и везде работал хорошо. Он чувствовал свою гордость в том, чтобы выпускать продукцию только самого высокого качества—и у него, действительно, никогда не бывало брака; он не успокаивался до тех пор, пока не находил более эффективный способ обработки, чем тот, который применялся раньше.—«Бывало, ночью проснешься, думаешь—как сделать? Не дождешься, пока на завод придешь. Попробуешь—идет! Ага!»—Жизнь сливалась с работой, работа с жизнью—труд был простым счастьем каждого дня, и труд был делом чести. Что ж?—так и всегда работали лучшие люди нашей родины.

Но когда над этой страной радостных трудовых достижений нависла грозная опасность, и каждый рабочий в тылу ощутил себя бойцом, прямым помощником фронтовых героев, силы как будто удесятерились. И в тот день, когда парторг Еремейчик, придя в цех, сперва недоверчиво выслушал весть о том, что Водопьянов перевыполнил норму на 450 процентов, а затем, проверив и убедившись, что это, действительно, так, взволнованный, подошел к кузнецу и сказал:—«Ну, Водопьянов! Послушай! Можешь ты сделать больше?» Водопьянов подумал и просто ответил: «Могу».

Он мог со спокойной уверенностью ответить так, потому что в мыслях у него уже намечалось—пока, быть может, и не вполне ясно—существенное изменение производственного процесса; а кроме того, он знал, что во всем, что ему понадобится, коллектив придет к нему на помощь.

Водопьянов в это время вырабатывал деталь, входящую в состав важнейшего военного механизма, механизма, имеющего огромное значение в современной войне. Он начал с выработки по 13—17 деталей в день, и первые недели посвятил борьбе с окалиной, этим врагом всякой штамповочной работы. Изо дня в день он проводил тщательную очистку штампов, он изготовил особый загнутый шабер для прочистки отверстий в штампе и добился, наконец, того, что детали совершенно перестало заедать при прокатке, и они выходили чистые, без всяких нажимов. — «А штамп внутри стал гладкий—проведешь пальцем, ну как стекло!»—Теперь он изготовлял по 25 деталей за неполную смену; затем это число повысилось до 50.

Но кузнечный агрегат состоит из многих звеньев—нужно, чтобы каждое работало с предельной полезностью. Тут помог кузнецу коллектив завода; инженеры-технологи проверили работу агрегата во всех деталях, и те дефекты, какие имелись, были устранены.

Все же цифра 50 оставалась предельной. 50 нагревов металла в горне, 50 прокатов в штампе, 50 готовых деталей. За один прокат —одна деталь.

— А нельзя ли сделать так,—спрашивал себя Водопьянов,—чтобы за один прокат получалась не одна деталь, а две? Штамп в том виде, каков он сейчас, не позволяет—так нельзя ли изменить штамп?—И Водопьянов, обсудив свой проект с мастером Новиковым, внес изменение в штамп, расширив канавку с 25 мм до 40 мм.

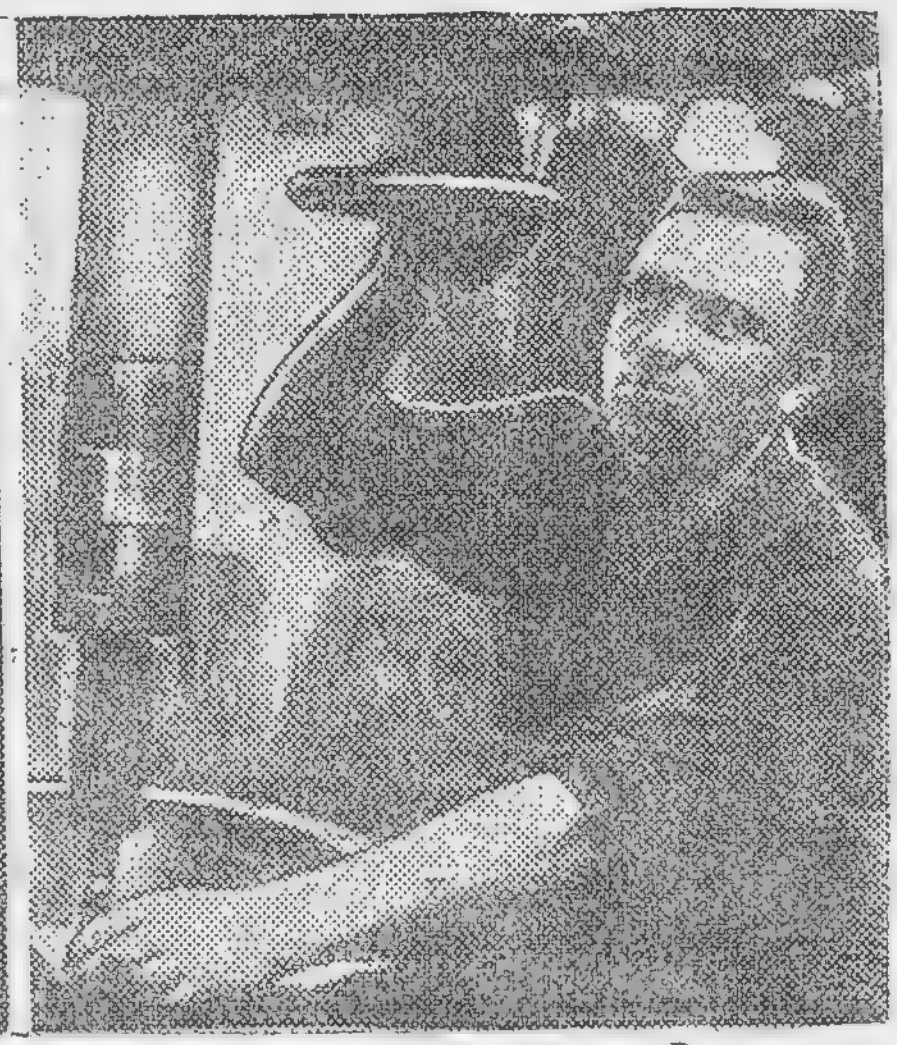
Простая мысль—но эффект получился поразительный; за один нагрев стало возможно выкатывать по две детали, а потом и по три. А затем Водопьянов перенес внимание на процесс нагрева. Он потребовал качественного угля для горна и получил его; это создало в горне более равномерный нагрев и позволило закладывать более крупные куски металла, необходимые для выкатки трех деталей разом. А быстрота работы с новым штампом дала возможность закладывать сразу, вместо одного, два куска металла, не опасаясь перегрева. Работа пошла ровным, непрерывным ритмом—ни минуты простоя, ни минуты пустого времени—12 деталей за один нагрев!

Оставалась еще рационализация рабочего места—и это было проделано. Материал был заранее поднят наверх, на площадку, заранее изрублен на куски нужной длины, полностью подготовлен к следующей смене. Перед работой Водопьянов заготовлял и раскладывал не один, а два комплекта инструмента для того, чтобы случайная порча зубила или обжимки даже на секунду не замедляла темпа...

И вот развертывается предмайское соревнование: 21 апреля Водопьянов со своим напарником, молотобойцем Алексеем Мельниковым, дают 1750 процентов нормы; 22 апреля—2037,5 проц.; а в день Первого мая выработка достигает 2055 проц.

Весь свой заработок за этот день—550 рублей—Водопьянов отдал на подарки для бойцов Красной Армии.

За эти несколько дней Водопьянов выполнил весь заказ на изготовляемую деталь. Теперь он перешел к освоению нового заказа. Снова работает его мысль и ищет путей «сделать такое, чего еще не видано». А когда это будет сделано, когда будет поставлен новый рекорд, цифры его закрепятся и постепенно войдут в повседневную практику завода. Ибо это не рекорд в прямом смысле, результат кратковременного под'ема, однодневного напряжения сил; достижения Водопьянова—плод творческого, подлинно-социалистического, отношения к труду; это выражение пламенной любви к родине, одушевляющей наших славных тысячников—героических бойцов трудового фронта.



1) Токарь-комсомолец Сергей Астахов, первым на заводе начал выполнять по 10—12 норм., 2) сверловщик Сергей Муськин, вслед за Астаховым начал давать за смену по 1200 проц. нормы.

И. ЛУКИН

Новаторы

Большой цех, весь заставленный станками, рольгангами, верстаками. И всюду движение—нескончаемое, стремительное. Лежат аккуратно сложенные в штабеля отлитые из ценного металла детали. И над всем этим—плакат. Он любовно украшен яркой виньеткой. Надпись крупными буквами гласит: «Здесь работает богатырь труда Александр Алексеевич Сало».

Богатырь труда! Огромная гордость должна наполнять сердце того, о ком написаны эти слова. Невольно замедляешь шаг и ищешь взглядом человека, которому дали столь высокое имя.

* * *

Коммунист Александр Сало рядовой советский человек. Свои чудесные дела он совершает не только работой мышц и рук. На-

пряженно работает его мысль, она постоянно ищет, стремясь ускорить процесс труда, облегчить его, освободить руки для другого дела, переложив работу на машину, на станок. Александр Сало и его товарищ Дмитрий Панин многого уже достигли, многому научились. Но процесс совершенствования, учебы, творчества у новаторов производства поистине не имеет предела.

В этом цехе делают детали из стратегического металла. На сборке их собирают в прочный компактный механизм. Это—сердце танка—его мотор!

Сало и Панин издавна шабрили боковые плоскости детали. Труд ручной, а точность обработки—10 микронов. Это уже в пределах микроскопических величин. Нелегко добиться, чтобы на плоскости детали, снятой с проверочной плиты, в одном квадратном сантиметре обнаружилось несколько цветных пятен, без которых технический контроль не примет детали. Деталь имеет изрядный припуск. Шаберами приходилось снимать и превращать в стружку много металла. На сборке то и дело нехватало деталей. Возле верстаков постоянно суетились «толкачи», они торопили, требовали, просили.

Но и в этих условиях стахановцы обрабатывали 30—40 деталей за смену вместо 16,5. Сало—мастер своего дела, у него размеренные и точные движения, отличный инструмент, работа идет ровным ритмом. От него старался не отставать его младший товарищ—Дмитрий Панин.

Но друзья были недовольны результатами своей работы. Александр Алексеевич часто задумывался, потом говорил:

— Весна... Ох, как нужны танки, а мы копаемся.

Однажды он предложил Панину:

— А что если снимать припуск на фрезерном станке, а шабером «доводить» до размера?

Простая, но замечательная мысль. Работу мускулов переложить на станок. Рука будет лишь вращать рукоятку механизма подачи. Но как подобрать фрезу? Какого размера и формы она должна быть? Какая нужна скорость вращения и подачи?

Все это можно было установить лишь путем тщательного и углубленного экспериментирования.

И вот двое рабочих, продолжая выполнять свою работу у верстака, одновременно становятся страстными исследователями, неутомимыми экспериментаторами, ищущими решения сложной технической задачи.

Сначала выбирали конструкцию приспособления, крепящего к станку деталь. Затем попеременно испытывали разные скорости

вращения фрезы и подачи стола, подбирали инструмент. Испытывались самые различные варианты новой технологии...

Труд новатора—благодарный труд! Он всегда приносит плоды. Александр Сало увидел их накануне великого праздника 1 Мая. 30 апреля он применил усовершенствованную технологию и достиг выдающейся выработки, выполнив норму на 1391 процент.

Все ждали от стахановцев новых достижений, но неожиданно дело заглохло. Сало слег в постель, серьезно заболел. Дмитрий подолгу сидел возле койки больного, он видел, как тяжело товарищу сознавать свое бессилие, и решил поддержать честь друга. Панин один стал работать по-новому.

8 мая он новым рекордом ответил на первомайский приказ вождя народов товарища Сталина. Сменная норма была выполнена на 1782 процента. Но в процессе работы стахановец открыл новый источник повышения производительности труда. Он смело внес поправку в метод тов. Сало. Вместо того, чтобы фрезеровать обе плоскости последовательно, не отходя от станка, а затем начинать шабровку до размера, Панин, отфрезеровав одну плоскость, сразу же «доводил» ее шабером, затем брался за другую. Новый метод имел свои преимущества.

Через два дня Дмитрий Панин работал по-новому. Тщательно подготовив процесс, продумав его до последних мелочей, стахановец достиг выработки—2482 процента.

Недавно в цехе пересматривали устаревшие и ошибочные нормы выработки. Повысилась норма и на шабровку деталей, которые обрабатывали Сало и Панин. 16 мая Дмитрий Панин выполнил новую норму на 2241 процент.

Больной Сало узнал о рекордах своего друга. Он был искренне рад им. Но ему не лежалось в постели. Тянуло к станку. Казалось: пока тут лежишь, выработка товарищей поднимается так высоко, что потом и не догонишь. Но едва вернувшись в цех, Александр Алексеевич выполнил норму на 1600 процентов, а на второй день—на 1880 процентов.

Так укрепил он за собою высокое имя «богатырь труда».

* * *

Таких блестящих мастеров стахановского труда, какими являются Александр Сало и его ученик Панин, на Кировском заводе уже более ста.

Этот боевой отряд передовых рабочих непрерывно пополняет свои ряды за счет стахановцев, а их на Кировском целая армия—десять тысяч человек.

Тысячники преисполнены высокого, благородного патриотического чувства, оно движет этими людьми, подлинными богатырями труда, в их борьбе, в творчестве, в труде, направленных к одной высокой цели — дать фронту больше продукции, ускорить разгром врага!

Комсомольцы сборочного цеха (секретарь комсомольской организации тов. Козлов) каждый месяц собирают сверх плана в неурочное время по 5—7 тяжелых танков.

Ас. ФРЕЙДКИНА

Георгий Ополев

Георгий Ополев

Большие и интересные достижения тысячника Георгия Ополева не случайны. Они результат настойчивости в достижении цели, ясности перспективы, уверенности в своих силах, то-есть они результат тех качеств, которые в русских людях годами воспитывала партия Ленина—Сталина.

Его биография все время переплетается с биографией страны. В годы первой сталинской пятилетки, он тогда еще молодой паренек, был в рядах строителей нашего замечательного ЧТЗ. Там услышал: стране нужны кадры, учись! Кончил курсы по холодной обработке металлов. Для повышения квалификации, приобретения опыта, был направлен на первый в СССР Краснознаменный Сталинградский тракторный гигант.

Прошло немного времени. Настойчивость в труде и любознательность сделали свое дело. Однажды Георгию, как начинающему поручили пробную работу, которая определила бы ему разряд. Малейший дефект—так было постановлено в бригаде—снижал «балльную» оценку. Но дефектов не оказалось. Это признал и придирчивый специалист-инструментальщик.

— Сделано так, как будто делал американец!—сказал он с удивлением.

— А вы заметили,—вмешался мастер Чуговей,—что сделано смелым способом, намного быстрей... русский размах, милейший!

Георгию установили 5-й разряд. Это уже было—признание. Оно становилось все ощутительней, по мере того, как с каждым днем накапливался производственный опыт Ополева и чтение технической литературы входило у него в привычку. Прочитанное приобретало особую весомость благодаря практической работе среди высококвалифицированных людей. Учился он у каждого из них, у одного точности в изготовлении сложнейших деталей, у другого культуре производства, у третьего тщательности в обработке изделий, у всех деловитой настойчивости, умению доводить до конца раз начатое дело.

Так в труде и учебе прошли год и 4 месяца. Наступал срок возвращения на ЧТЗ. Завод испытывал нужду в людях подготовленных, могущих оседлать современную технику.

Когда в 1935 году товарищ Сталин произнес памятные слова о необходимости использовать до дна технику, о том, что «нужны кадры, способные освоить и использовать эту технику по всем правилам искусства», Георгий на деле, на самых различных сложных заданиях показывал образцы такого искусства.

...С могучей силой по инициативе передовых рабочих снизу поднималось стахановское движение. Оно охватило всю страну. В это время герои труда показывали образцы социалистической производительности труда и на ЧТЗ.

Кузнец Яншин, стахановец Быков давали невиданные нормы. В социалистическое соревнование с ними вступил и Георгий. Он их догнал. А потом оставил позади. Георгий с честью носил имя стахановца, человека, ломающего старые технические нормы, как недостаточные, беззаветно отдающего свой труд на благо родины.

Но этот труд и его замечательные плоды стали казаться незначительными в дни, когда над нашей родиной нависла грозная опасность, когда грянула Великая Отечественная война.

Она застала Георгия за оптико-шлифовальным станком на заводе имени Серго Орджоникидзе. Лучший фрезеровщик Николай Ковалев стал первым на этом заводе стахановцем военного времени —тысячником.

На созванном в цехе митинге он рассказал, как, горя желанием усилить помощь фронту, сумел выполнить норму на 1300 процентов.

— А ты,—сказал он Георгию,—на сколько процентов выполнишь? Приблизительно тысячу дашь?

— Нет уж,—вспылил Георгий,—я без «приблизительно», если буду давать, так больше тебя дам...

— Спокойно, спокойно, дружок, потом видно будет, кто даст больше...

Засмеялись. Пошутили. Георгий взялся за подготовку инструмента, рабочего места, за настройку станка. Он задумал вместо одного алмаза для заправки камня, воспользоваться двумя, вместо пружинной натяжки ремня сделать жесткую (чтобы при увеличенных режимах резания ремень не скользил), на 1,5 тысячи увеличил число оборотов шпинделя.

Осуществление задуманного дало 1400 процентов нормы. То, что и эта цифра не предел, Георгий показал в день своего знакомства с первомайским приказом Сталина. Во исполнение приказа он дал 2250 процентов. На другой день занятый своим делом он услышал, как мастер Шалыгин жаловался кому-то, что из-за шлифовщика Кузнецова задерживается выполнение срочной работы. Ополев предложил его заменить.

Став за незнакомый станок, он его находу усовершенствовал. Пришедший поутру хозяин станка диву дался, когда узнал, что из его станка, который, как ему казалось, он знал в совершенстве, «гость» выжал 1200 процентов. Ополев помог Кузнецову намного повысить производительность труда. Помог он и Глазунову.

...Заточник Александр Глазунов стоял у своего станка, когда к нему подошел Георгий. Делая вид, что не замечает мрачного вида «дяди Саши», Георгий сказал:

— Вот смотрю на твою шевелюру, ни дать, ни взять, актерский парик! Уж не актер ли ты?

— Ты вот случайно,—улыбнулся Глазунов, —а угадал ведь, что я актер. Я когда-то участвовал в драмкружке... Поверишь, ни одна пьеса, где была роль попа, не проходила без моего участия... Публика, бывало, смеется...

Георгию показалось, что Глазунов нарочно говорит об этом, чтобы не касаться какого-то вопроса, который его волнует. Он серьезно спросил об этом волнующем. И получил серьезный ответ.

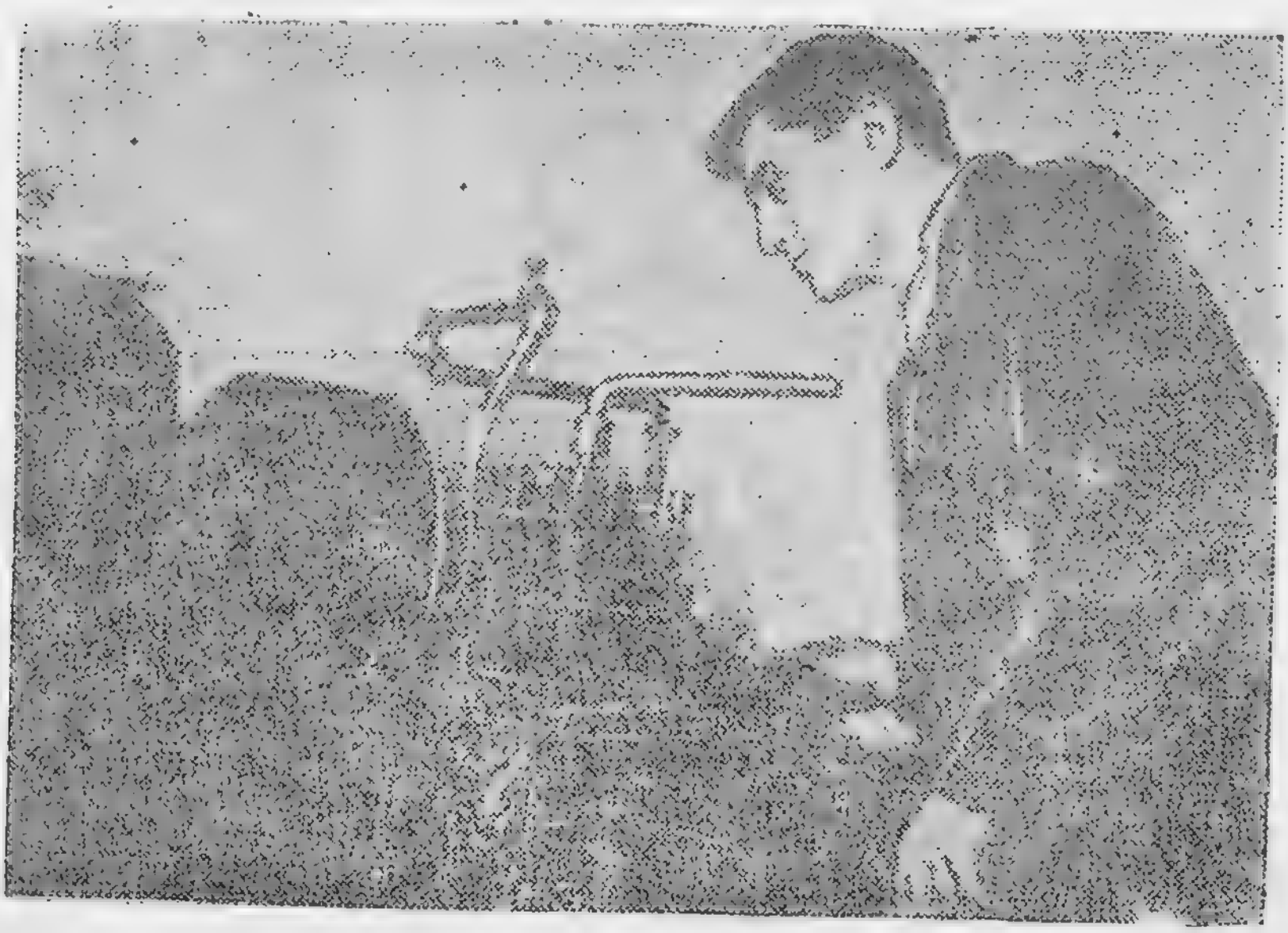
— Мне горько сознавать, что я отстал от вас. Вы, молодежь, далеко меня обогнали. До тех пор, пока я не исчерпаю все возможности моего станка, я буду себя чувствовать в долгу перед братом, который сражается на фронте...

Ковалев и Ополев вникли в технологический процесс заточки, деловым советом, дружеской поддержкой помогли Глазунову стать тысячником. Тысячников теперь в цеху... но назовешь число, а назавтра оно станет «устаревшим». С каждым днем их, мастеров своего дела, богатырей труда, становится все больше.

В. КАСАТКИН

Люди военного времени

Всякий раз, когда присматриваешься к работе потомственных уральских мастеров, невольно приходит на память ставшая народной сказка Лескова о тульском кузнеце, который подковал блоху. Правда, мастерам, о которых пойдет речь в этом очерке, не приходилось делать подковы для блохи—они делают вещи более важные и существенные, но многие из них не уступили бы своему сказочному тульскому собрату в изумительной точности, легкости и быстроте, которые отличают их работу и которые являются спутниками подлинного и высокого мастерства.



Токарь N-ского завода тов. Мар, включившись в движение тысячников, начал давать за смену по 15 норм и сдавать всю продукцию с оценкой на «отлично».

Особенно ярко раскрылись лучшие качества этих мастеров именно теперь, в дни войны; война пробудила такие народные силы, о которых мы сами раньше разве только догадывались, но при этом даже приблизительно не могли представить себе весь их исполинский размах.

Пройдет время — и об этих людях сложат сказки. Разве, например, не достоин сказки токарь, который, обтачивая на своем станке точную и сложную деталь, в это же самое время делает масленку, ящичек, ведро — что угодно, любую жестяную вещь? Смотришь на его работу и кажется, что это не простой человек, а волшебник,—иначе не успеть ему сразу сделать два разных дела. А он успевает. Да еще как! Только что он заправлял резец—и вот уже эти самые руки держат молоток жестянщика. Змейкой бежит стружка из-под резца, дробную трель выбивает молоток—два дела делаются в одно время. Мастер и не глядит на станок — некогда ему глядеть на него, когда в руках масленка, но вот прошел резец положенное ему расстояние и в ту же секунду рука кладет молоток и уверенно отводит супорт, словно она только и ждала этого момента, словно мастер только и делал, что следил, когда дойдет резец...

Фамилия этого низенького, коренастого рыжеволосого человека—Опалев. С него и началось все то, о чем мы хотим рассказать.

Весть о том, что токарь вагоноремонтного пункта Опалев дал 1390 процентов дневного задания, пришла в депо вечером. Когда она пришла, все, словно сговорившись, взглянули на Худякова: как он отнесется к этому?

Кажется, что все мастерство и отца, и деда Худякова—коренных уфалейских рабочих — сконцентрировалось в этом человеке. Он может и выточить любую деталь для паровоза—и повести этот паровоз: недаром он имеет права помощника машиниста; он знает, какая шихта нужна мартеновским печам—в юности он возил эту шихту; он может подробно рассказать о работе слесаря, потому что сам был слесарем; ему одинаково хорошо знакомы и паровой кран, и локомобиль—Худяков управлял ими; как знаток, говорит он об артиллерии, о пулеметах, потому что в свое время не одна пушка была отремонтирована его руками в артиллерийской мастерской. Работа на фрезерном, долбежном и строгальном станках тоже не представляет трудностей для старого мастера: «научись как следует работать на токарном станке — и на всех остальных будешь работать»,—говорит он.

Все, что знает Худяков, он знает не поверхностно, а глубоко,

«практически», как любит говорить он сам, потому что руководили им в смене профессий не любовь к новым местам, а жажда к знаниям, ко всему, что постигли его товарищи—мастера, жажда, не ослабевающая с годами.

Многостаночником Худяков стал еще в то время, когда этого слова не было в нашем обиходе. Он рассказывает об этом скупо, без малейшей гордости и никаких заслуг своих в этом не видит; «привезли к нам в 35 году новый станок ДИП-30, я работал в то время на брамлеевском, подходящего токаря для «дипа» не было, ну и я стал работать сразу на двух станках, только и всего».

Когда нарком наградил его значком ударника сталинского призыва и именными часами, Худяков очень удивился: за что?

Теперь читателю должно быть понятно, почему в тот день, когда в депо пришло известие о том, что Опалев стал тысячником, взоры всех обратились именно на Худякова.

Смена была окончена. Худяков неторопливо вымыл руки, снял спецовку, надел воротничок, повязал галстук и вышел из цеха, но не пошел сразу домой, а зашел посмотреть на паровозы. Они стояли черные, огромные, молчаливые, гордые; казалось, что они вспоминают о ветрах тысячеверстных пространств, о станциях и полустанках, о тысячах тонн груза, который они перевезли из конца в конец страны.

— О чем задумался, Иван Васильевич? — окликнул его мастер Филоксенов.

— Так,—уклончиво ответил Худяков.

— Слышал про Опалева? Вот шагнул то!

— Слышал. Здорово шагнул. Опалев—он может...

Худяков надел фуражку и направился к выходу.

На следующий день принесли газету с письмом Опалева. Он обращался к Худякову: «Идет война,—писал он.—Победа зависит от каждого из нас. Давай же работать так, как никогда не работали раньше, давай соревноваться, чтобы приблизить нашу общую победу».

Старый токарь бережно свернул газету и в обеденный перерыв пошел к мастеру.

— А, Иван Васильевич,—встретил тот. — Что нового?

— Да вот письмо в газете напечатано,—сказал он.

— Читал. Отвечать будешь?

— Буду.

— Вот и хорошо. Заходи к вечеру, посоветуемся, как и что.

Худяков решил работать одновременно на трех станках: на двух токарных и строгальном. Он заточил резцы с вечера, а утром при-

шел в цех еще задолго до начала смены. Работа уже была приготовлена. Ему поручалось расточить фракционные стаканы для автосцепки, выточить секционные поршневые кольца и сделать крейскопные вкладыши.

Худяков еще раз обошел станки: все ли в порядке? Да, все было в порядке.

Прозвенел звонок и старый токарь заложил первый фракционный стакан. Он помнил, что стружка должна итти полчаса; за это время он успеет управиться с другими станками.

Он не смотрел по сторонам, но знал, что за ним следит весь цех. Пустив стружку, Худяков перешел ко второму токарному станку, а отсюда —к строгальному. Зажав крейскопный вкладыш, он тоже пустил этот станок на самоход и вернулся к «брамлею», Там резец успел пройти за это время только половину стакана. Первым кончил заданную работу строгальный станок; Худяков пустил на нем вторую стружку. В ту же минуту дошел резец на «брамлее»—надо было ставить новый стакан.

Худяков не торопился, не нервничал. Работа шла споро, но, однако он не был доволен ее темпом. Правда, темп был во много раз выше обычного, детали выходили со станков с невиданной прежде быстротой, но он чувствовал, что все-таки это не то. Ему не удалось точно соразмерить машинное и вспомогательное время; станки «наезжали» друг на друга. К тому же фракционных стаканов для обточки на брамлеевском станке не хватало, пришлось перестраивать станок для обточки золотникового барабана — на это ушло минут двадцать.

Кончилась смена. Подсчитали: Худяков выполнил задание на 965 процентов. Такой производительности депо еще не видало.

— Крепко поработал, Иван Васильевич,—сказал Филаксенов.— Поздравляю.

— Не с чем,—ответил Худяков.—Мало дал, не дошел до тысячи.

— Дойдешь,—уверенно сказал мастер.

— Дойду,—ответил Худяков.

И точно: вскоре старый токарь перевалил за тысячу. Он работал в этот день не на трех станках, а на двух токарных. Худяков решил, что при этом он сможет уделить больше внимания станкам и лучше соразмерить их ход. Он восстановил в памяти всю картину работы в первый день, уточнил, сколько времени у него должна занимать каждая операция, чтобы в сумме получилась еще более высокая производительность, точно определил машинное и вспомогательное время.

Вечером в цехе шло собрание. Худяков скупо и немногословно рассказал о том, как он выполнил более десяти норм. Уже закончив свою речь, он, подумав, снова вернулся к столу президиума.

— Теперь слово за молодежью, — сказал он. — Вызываю Матвеева!

Все захлопали и со скамейки, смущенный общим вниманием, поднялся высокий плечистый парень лет двадцати четырех.

— Есть такое дело,—сказал он осевшим от волнения голосом. —Принимаю вызов.

После собрания Матвеев остался в цехе. Он поговорил о чем-то с бригадиром Плюхиным, потом долго и внимательно рассматривал патроны токарного станка, брал то один, то другой, вертел в руках, клал и брал снова. Покончив с осмотром и, видимо, что-то решив, Матвеев взял резцы и пошел точить их. Точил он необычно долго, так что мастер заметил это.

— Что это он с резцами столько времени возится? — спросил он бригадира.

Тот улыбнулся, приложил палец к губам и оба, без слов поняв друг друга, зашагали в другой конец цеха.

На следующий день все выяснилось.

Матвееву поручили сделать питательные клапаны инжектора. По сравнению с деталями, которые обтачивал Худяков, это была мелочная работа. Справиться с двумя станками было нельзя—размер клапана не позволял отлучаться от станка. Нужно было работать на одном.

И Матвеев решил обогнать Худякова на одном станке.

Токари, волнуясь, следили за работой Матвеева. Еще не было такого случая, чтобы кто-нибудь решился обогнать Худякова.

Как бы мимоходом подошел и сам Худяков, опытным, наметанным взглядом окинул станок.

Станок работал на высшей скорости, на которой эта деталь никогда не обтачивалась раньше. Это первое, что заметил Худяков. Второе: Матвеев сверлил отверстия для перьев, зажав болванку не в четырехкулачковом патроне, как обычно, а в самоцентрирующем трехкулачковом. Если сверлить в четырехкулачковом патроне, нужно каждый раз определять, где делать следующее отверстие; при сверлении же в самоцентрирующем патроне сам патрон указывает, где сверлить—только успевай повертывать болванку.

Заметил Худяков и третью деталь: Матвеев заточил резец не конусом, а вроде ласточкиного хвоста. Углы резца сделались острее, площадь соприкосновения резца с металлом уменьшилась и, стало быть, уменьшилась его изнашиваемость. Значит, Матвееву

не приходилось так часто менять резцы, а это экономило время для обработки клапанов.

Матвеев оглянулся.

— Вы что?—спросил он Худякова, внимательно следившего за его работой.

— Ничего,—ответил тот.—Молодец ты, Леня, вот что.

Парень густо покраснел и снова склонился над станком.

Как каждый опытный токарь, он чувствовал ритм своей работы. Ритм этот не был торопливым, когда мозг и мускулы перенапрягаются, чтобы сделать кратковременный рывок вперед; это был спокойный, уверенный ритм, который не изматывает, а захватывает и увлекает. Матвеев знал, что он идет на уровне десяти норм и сознание этого с каждой минутой все более укрепляло его уверенность в своих силах. Он чувствовал, что это не предел, что у него остается неизрасходованным какой-то резерв сил, но решил не менять темп, а итти все время на том же уровне.

— 1100,—сообщил мастер, закончив подсчет.—Самая высокая производительность в нашем депо. Даже выше, чем у Худякова. Так ведь, Иван Васильевич?

— Так,—подтвердил Худяков.

— Это не все,—горячо заговорил Матвеев.—Можно дать еще больше. Я уже обдумал это, только не говорил до сих пор. Берусь дать 1600 процентов. Дело за тобой, мастер; будет работа?

— Конечно, будет.

Глаза Матвеева блестели. Он облокотился на стол:

— И тысяча шестьсот—тоже не предел!

— Золотые руки у наших людей,—сказал мастер, когда Матвеев пошел вытирать станок.

— Не только руки,—поправил Худяков.—Тут голова нужна. И главное нужно... как бы это выразить...

— Сердце,—подсказал мастер.

— Вот именно, сердце,—кивнул Худяков и они улыбнулись друг другу, как улыбаются люди, живущие одними мыслями и чувствами, и мастер понял, что старый токарь еще скажет свое слово.

...Так родились первые тысячники в Верхне-Уфалейском депо.

ЧЕЛЯБИНСКИЙ РАБОЧИЙ

ПОД ЗНАМЕНЕМ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ К НОВЫМ ПОБЕДАМ НА ФРОНТЕ ТРУДА!

СОРЕВНОВАНИЕ ЗЕЛЕЗНИКОВ ДВУХ ОБЛАСТЕЙ

ПРИНИМАЙ ВЫЗОВ

ВЫЗОВ ПРИНЯТ

ЗА НОРМУ В ОДНУ

ВЫПОЛНИМ ПРАВИТЕЛЬСКОЕ ЗАДАНИЕ

ГЕРОИ ТРУДОВОГО ФРОНТА

Знатный тысячник завода им. Серго Орджоникидзе Николай Ковалев вызвал на социалистическое соревнование инициатора движения тысячников в нашей стране стахановца Свердловской области Дмитрия Босого. Дмитрий охотно принял вызов челябинца.

На этом снимке: номер газеты «Челябинский рабочий» с письмом Николая Ковалева и ответом Дмитрия Босого.

ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

ЧЕЛЯБИНСКИЙ РАБОЧИЙ

ДОБЬЕМСЯ ОБЩЕГО ПОД'ЕМА

Разговор по телефону Челябинск—Свердловск

К ГЭСТ второго полугодия

Соревнование между тысячниками двух областей—Челябинской и Свердловской—разгорается с новой силой. За работой Николая Ковалева и Дмитрия Босого ревниво следят сотни и тысячи стахановцев и ударников, они тоже хотят стать такими же богатырями труда. На этом снимке номер газеты «Челябинский рабочий», где напечатан телефонный разговор тт. Ковалева и Босого.

Л. БЫСТРОВ

Камни говорят...

Вечереет. Через окно огромного обжигового цеха можно видеть, как за густой изгородью далеких заводских труб в лиловато-сизой пене вечерних облаков медленно гаснет багровое солнце. Первая смена приближается к концу. Но ни на минуту не ослабевает жизнь в цехе. Подмигивая желтым глазом электрической лампочки, под самым потолком цеха скользит железный мост. Он скользит над головами работающих внизу людей совсем бесшумно, и спускающийся книзу под'емный кран, цепко схватив, увлекает за собой два больших электрода, тускло отсвечивающих своими гладкими черными телами. После обжига электроды уйдут на другие заводы, в плавильные печи, и там они будут делать чудеса, расплавлять высококачественные стали, будут плавить металл, безудержным потоком льющийся сейчас на фронт, обрушивающийся на головы фашистского зверья. Электроды помогают фронту, помогают Красной Армии громить озверелые фашистские банды. Вот почему рядом со старым обжиговым цехом в дни войны вырос огромный котлован, новое ложе для новых обжиговых печей. Тут скоро будет отстроен новый цех. Но пока еще рыжеют песчаные отвесы огромной вырытой ямы, стучат молотки. Быстро бегут по наскоро проложенным рельсам вагонетки. Мелькают люди на стропилах под досчатым навесом стройки. Разевывая огромную железную пасть, экскаватор вонзает зубья в стены ямы, откалывая одну за другой груды песка. Кипит работа. Неудержимо растут книзу, в глубине ямы, розовато-белые столбики шамотных кирпичей. Это растут обжиговые печи нового цеха.

* * *

До мая работа по кладке обжиговых печей в строющемся цехе шла медленно, неровно. Прорабы нервно бегали вниз и вверх по трапу, недовольно морщились. Бригада каменщиков работала в развалку, люди теряли много времени и на разливку раствора, и на подправку выложенного кирпича. Едва заметно поднимались подины строющихся печей. И вот пришел первомайский приказ товарища Сталина. Вся огромная страна наша чутко прислу-

шивалась к каждому слову приказа. И тут, на стройке, люди решили напрячь все силы, чтобы выполнить этот приказ. Бригадир тов. Гороховцев на одном из совещаний стахановцев сказал:

— Работа у нас идет плохо. На других строительствах уже появились тысячники, а у нас пока—ни одного. Даже нормы не все выполняют. Отставать нам, однако, не к лицу. Есть в бригаде у меня хорошие люди, опытные печники, и мы не отстанем. Я хочу сделать почин. Беру, товарищи, на себя обязательство стать на сталинскую вахту.

27 мая с утра Гороховцев встал на вахту. Заранее был подготовлен фронт работы, правильно расположены у рабочего места материалы. Решено было работу расчленить: Гороховцев будет делать основное—кладку шамотных кирпичей, заправку будет делать подручный, а разливку раствора — чернорабочий. Таким образом, Гороховцеву не придется держать в руках ни ковшика, ни молотка, ни других инструментов. Руки его освобождались от подсобных работ и всецело теперь принадлежали основной работе — кладке кирпича. Надо было только умело воспользоваться этой «свободой рук». И вот он начал работать. С неожиданной быстротой прилипали друг к другу шамотные кирпичи. В брызгах раствора, в белых облаках пыли видны были только взмахи проворных рук Гороховцева. Первой изумилась женщина, подливавшая раствор на кирпичную кладку: она еле успевала за Гороховцевым. И за каждым движением его, укладывавшем кирпичи подины с исключительной точностью, с правильным соблюдением швов и перевязки, ревниво следили глаза его подручного Ивана Черных.

Ловко работает и по-новому,—решил он, подправляя кладку и наблюдая, как все выше и выше поднимается розовато-белая площадка подины. Черных зорко подмечал каждый взлет руки, каждое направление туловища мастера при работе. Он видел, как согласованно, словно разговаривая друг с другом, двигаются руки Гороховцева, описывая в воздухе правильные круги, укладывая кирпич в точно намеченное место.

К концу рабочего дня подсчет кладки дал 1210 процентов. На участке появился первый тысячник—Гороховцев.

Вечером в комнате прораба Криворучко было оживленно и шумно.

— Завтра на вахту с утра решил встать тов. Черных,—взволнованно говорил прораб.—Он хочет перекрыть Гороховцева. Будет выкладывать подину; нужно бы и вашему звену на кладке стен тоже завтра на вахту становиться, как думаете?

В звене были «старички»: 54-летний звеньевой тов. Богатырев, 50-летний его подручный Рогинцев.

«Старички» сначала недоверчиво ухмылялись. «Как я понимаю, дело тут в проворстве и в силе»,—сказал, наконец, Рогинцев.—«Черных, он молодой, тоже самое и Гороховцев, а нам, старикам, за ними пожалуй, не угнаться, сил не хватит. Недюже нам с ними тягаться!» И тогда заговорил звеньевой Богатырев. Резкая, упрямая морщинка легла на его лоб и он сказал просто и твердо: «Я согласен. Завтра становлюсь на вахту!».

28 мая утром на кладке кирпичей подины обжиговой печи встал на вахту тов. Черных. На этот раз его подручным был вчерашний тысячник Гороховцев. Так сменили они друг друга. На другом участке, на кладке стен графитировочной печи на вахте стоял Богатырев. Оба они работали быстро и напряженно. Через каждые два часа прорабы и мастера бегали с одного участка на другой справляться, как идет работа у соревнующихся. Подсобники не поспевали подносить кирпич. И Черных, и старый Богатырев, неустанно укладывая шамотные кирпичи, почти не замечали, как быстро идет работа, как растут у их ног кирпичные башенки. Черных в этот день выложил около 8 тысяч кирпичей, перевыполнив норму на 1216 проц. Какая исключительная сноровка овладела его руками, об этом красноречивее всего может свидетельствовать небольшое сравнение: для того, чтобы разгрузить выложенное им за одну смену количество кирпичей, бригаде грузчиков в составе пяти человек нужно было потратить не меньше двух дней. И за то же время по соседству в цехе старый звеньевой Богатырев и «не заметил», как под его руками выросли продольные стены пяти графитировочных печей. Он перевыполнил дневную норму на 1440 процентов.

В этот день каменщики-огнеупорщики долго еще обсуждали в бригаде достижения своих товарищей, расспрашивали о подробностях, интересовались, как держать кирпич по-новому в руке, поудобнее, чтобы захватить в каждую руку не по одному, как до сих пор, а по два кирпича. Черных охотно отвечал на расспросы, потом сказал: — «А я все же недоволен. Чувствую, что руки у меня были сегодня какие-то вязкие, не на высоте. Дал я, правда, 1216 процентов, да только это не все, это еще не предел. Верю, что можно дать еще больше. Класть надо кирпич увереннее и ровнее, тогда и заправка его будет быстрая. Я смотрю на это дело так, что 1216 моих процентов — это только подготовка, разгон, а работать надо еще лучше!»

И он стал работать еще лучше.

В глазах его появилось новое выражение какой-то озабоченности. Во время работы он стал внимательно приглядываться к любой

мелочи, которая могла бы открыть путь к более быстрой, умелой кладке кирпича. За день до своей очередной вахты, вместе с подручным, худеньким, невысокого роста учеником ФЗО 16-летним Мишей Быковым, они, сидя на камнях после работы, прилаживали кирпичи, обсуждали их перевязку, расхождение швов. Остроглазого и живого Мишу Быкова прозвали на участке за его маленький рост «маленьким человечком». «Видишь, Миша, главное значит, теперь загрузить рабочее время»,—сказал Черных,—да работать так, чтобы мне кирпичи класть, не дожидаясь твоей заправки. За этим ты сам должен следить, чтобы заправка поспевала за кладкой во-время. Тогда мы с тобой во какие дела наворотим! Так, значит, справишься завтра?»

— Обязательно справлюсь,—не задумываясь, ответил «маленький человечек», сиявший от сознания, что ему поручена ответственная работа.

Надвигались уже сумерки, когда оба они, растревоженные предстоящей вахтой, покинули участок. А на следующий день—11 июня всю стройку облетела весть о новом рекорде тысячника Черных. Работая с подручным Мишей Быковым, он перевыполнил на кладке шамотных кирпичей обжиговой печи № 3, норму на 2878 процентов. Вниз по траву в строющийся цех к вечеру бежали люди разгоряченные, с радостным возбуждением на лицах, поздравляли Черных, жали ему руку, похлопывали по плечу скромно улыбавшегося рядом подручного Мишу Быкова....

Стройка кипела. Черных упорно подкладывал кирпичи на стене камеры обжиговой печи. На деревянных переплетах, на стропилах застывал багрянец заходящего солнца. Рабочий день заканчивался. В это время его окликнул мастер Касаткин.

— Иван Зиновьевич! Помощь бы ваша нужна!

— В чем дело? — спросил Черных, сгибаясь с козлин.

— «Подкорытов вот сегодня славно поработал, дал на кладке за 6,5 часов 2458 процентов,—говорил мастер,—да только подины не закончил, один ряд остался невыложенным. Вот бы хорошо доложить теперь. А?».

В глазах Черных метнулся огонек задора. Постараться бы сегодня выжать еще побольше! И он почти бегом бросился к участку Подкорытова, заканчивать кладку подины. Он даже не заметил, как, сорвавшись со своего места, за ним по пятам бросилась вниз маленькая худощавая фигурка. Это был подручный Миша Быков, не желавший отставать от своего мастера.

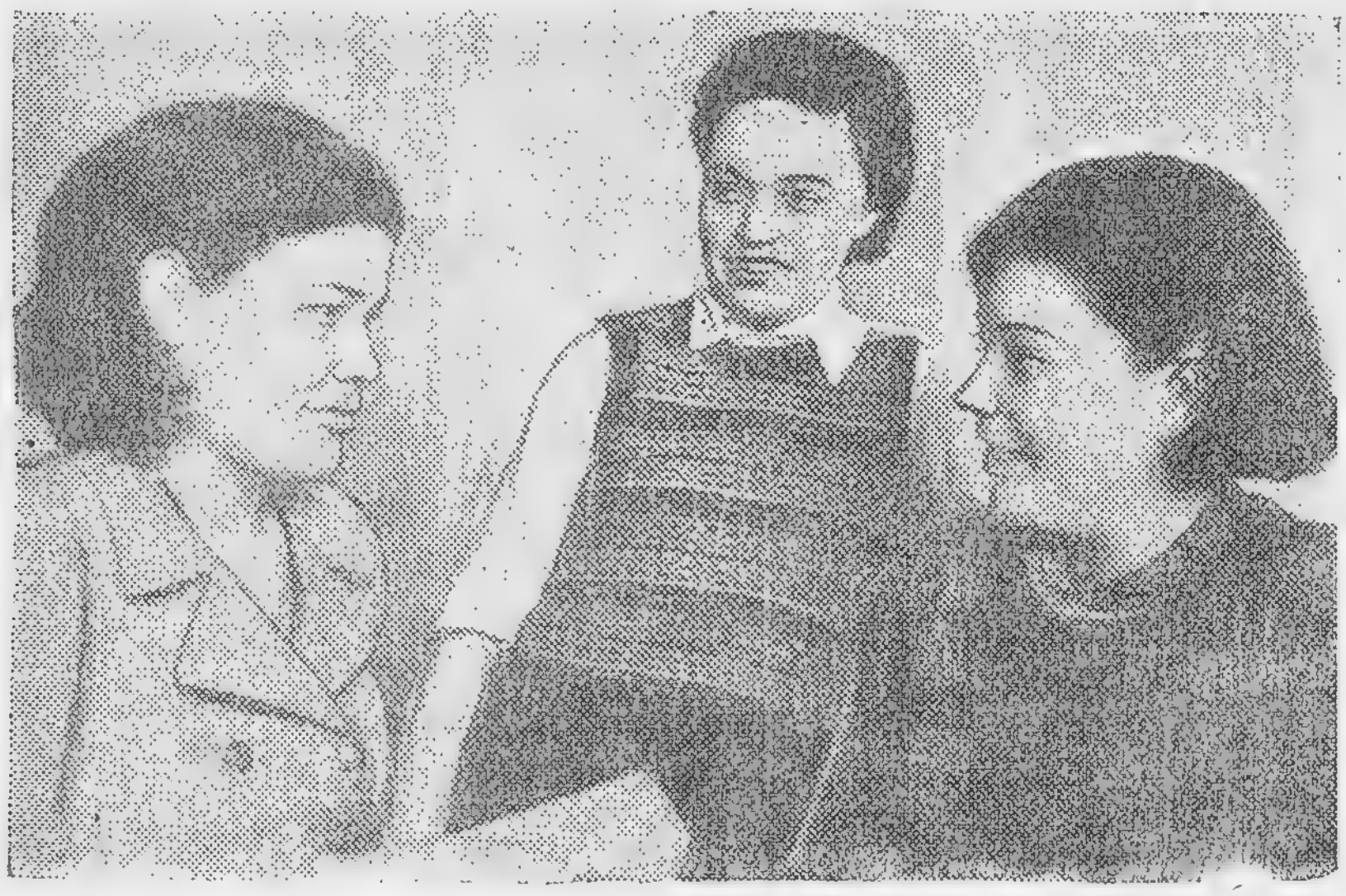
Поработали они час «запоем», ни на минуту не отрываясь, доведя слаженность работы до предельно возможного. Равномерны-

ми взмахами рук Черных «черпал» по четыре кирпича, быстро укладывая их на место. Быков также быстро делал подправку. За час подина была закончена. Перевыполнение нормы достигло замечательной цифры—4950 процентов.

Подина была готова. На ней можно было устанавливать еще одну обжиговую печь. И это значило, что еще все новые и новые электроды будут скоро погружаться для «боевого крещения» в эти накаленные четырехугольники печных камер, все больше и больше будут эти электроды плавить металла для борьбы с врагом на полях сражений.

* * *

Камни говорят. Далеко за линией фронта в захваченных временно фашистскими армиями наших городах и селах камни хранят следы кровавых гитлеровских злодеяний, взывают к мести подлым захватчикам. Тут в глубоком тылу кропотливо сложенные камни новостроек, стройные башенки печей говорят о героическом труде наших людей, об их энтузиазме, преданности родине, о подготовке победы над врагом, которую своими руками приближают тут на стройке вместе с другими строители каменщики-огнеупорщики. Тут, в этих обжиговых печах, получают огненную закалку электроды. Тут же на стройке печей большевистскую закалку воли приобретают и советские патриоты—стахановцы, идущие от одной трудовой победы к другой, полные решимости разгромить врага.



Бодистки-двенадцатитысячницы (слева направо) В. П. Соснина, В. Н. Крайнова и Т. И. Лопатина: По примеру бодистки Марии Боровой, эти стахановки начали передавать за смену по 12 тысяч слов.

И. НЕСТОР

Телеграфистки

Большой светлый зал, правильными рядами расставлены столы. На них аппараты с клавиатурой, по которой проворно бегают десятки усердных женских рук. Это зал телеграфисток-бодисток Челябинского телеграфа.

У аппаратов Бодо молодежь — Ольга Титова, Зинаида Казанцева, Мария Боровая. У девушек сосредоточенные лица, головы низко опущены, серьезные глаза не отрываются от аппаратов.

Вот на одном столе мелькает красный флажок, на другом, на третьем, на четвертом и т. д. Это десятитысячники — гордость телеграфа.

Маруся Боровая, Зина Казанцева, Ольга Титова возглавили движение десятитысячниц. В рабочих дневниках записаны такие

цифры, как 12.061 слово у Зины за 8 часов работы. 11.863 слова у Маруси, 11.202 слова—у Ольги.

Они—вожаки.

Маруся и Ольга выступали по радио. Рассказывая о своем опыте десятитысячницы, Ольга об'ясняла: «Для того, чтобы стать десятитысячником, надо не только передать не менее 10 тысяч слов за смену, но и не допускать брака в работе. Я работаю методом самоконтроля. Во время передачи все время себя контролирую. Брака не имею...»

Боровая, Титова, Казанцева несколько раз премированы и высоко держат знамя десятитысячниц, с каждым днем увеличивая нормы выработки.

За ними тронулись другие. Новые имена, новые проворные руки: Нина Ивановна Ковтунова, Безрукова, Сбитнева, Мельникова, Ведерникова.

Зал морзисток не отстает от товарок. Здесь тише, ритм работы не такой напряженный. Аппарат Морзе проще, но результаты на нем достигаются в два раза медленнее. В этом зале систематически выполняет и перевыполняет норму Пана Крайнова. Не отстают от нее Зина Соснина, Звягинцева и другие. Они работают на более загруженных линиях.

«Дадим 10 тысяч слов за смену»,—говорит плакат в зале бодисток. «Дадим 5 тысяч слов»,—откликаются морзистки. Это та цифра, к которой стремятся морзистки, учитывая технические возможности аппарата, и они ее достигают.

...Пане Крайновой 17 лет. Она комсомолка, любит театр и кино.

— У нас смена дружная, на собрании—один за другого горой. Вместе подарки на фронт готовили. Первые откликаемся на все оборонные мероприятия. Вложили пятидневный заработок в строительство танковой колонны имени Челябинского комсомола. И в театр тоже вместе ходим,—рассказывает Пана.

Нежная молодость светится в глазах девушки, задорные огоньки загораются при разговоре о театре. Открытое лицо тронуто легким весенним загаром.

Когда бодисты подняли движение десятитысячников, Пана задумалась: неужели нельзя добиться на аппарате Морзе тех же успехов? Проделала большую работу—убедилась, что можно.

У аппарата она становится сразу старше и серьезнее. В движениях безупречная точность. Она первая морзистка, ставшая тысячницей, и не было дня, чтобы Пана не выполнила высокую норму. У Крайновой есть ученики, она регулярно занимается с ними, помогает им стать стахановцами.

...В зале бодисток над одним из столов вспыхнула красная лампочка. Девушки поднимают головы, улыбаются, о чем-то заспорили. Работа остановилась. Прервана связь; тем не менее контролер-учетчик через каждый час вывешивает все новые и новые показатели выработки десятитысячниц. Пять минут вынужденного простоя не снижают темпа работы. Молодежь не любит отступать. Через час на доске десятитысячниц снова растут показатели.

...Ольге Титовой 24 года. Она выросла в семье крестьянина. Жилось трудно, но Ольга окончила 7 классов ФЗС и поступила ученицей на телеграф. Способную девушку скоро перевели на самостоятельную работу. Движение десятитысячниц-бодисток горячо заинтересовало и увлекло ее, и сразу же Ольга оказалась в первых рядах. О ней говорят: наша Ольга в одну смену за 7 часов приняла 463 телеграммы—10 тысяч слов!

Вот она у аппарата—худенькая, бледная, ловкая и спокойная. Механизм «казит» (искажает) текст. Досадная остановка, но Ольга спокойно выправляет ошибку и уверенно продолжает работать, быстро нагнав упущенное время.

В одном из коридоров—витрина. В ней фотографии трех дружно обнявшихся жизнерадостных девушек. Они в военной форме. Надпись рассказывает о связистке Челябинского телеграфа Е. Е. Антроповой: «Работала в боевых условиях. В момент попадания мины в здание—продолжала работать. При возникновении пожара энергично помогла его тушить. За это награждена медалью «За отвагу».

Такова одна из лучших работниц Челябинского телеграфа—бригадир тремлисток.

...Смена окончена. Девушки у контрольных щитов.

— Молодец,—раздаются голоса.—У Зины Ведерниковой средняя месячная выработка 158 процентов.

— Она у нас подает большие надежды,—говорит заместитель директора телеграфа.

...За столами у аппаратов новая смена. Снова напряженно стучат механизмы, снова сосредоточенные лица, наклоненные головы. Горделиво стоят красные флажки. Их с каждым днем все больше и больше.

В условиях военного времени, когда четкая работа почтово-телеграфной связи имеет громадное значение, движение десятитысячниц играет большую роль. За каждый месяц передается на 24—25 тысяч телеграмм больше, чем предусмотрено нормой.

Цена 1 р. 75 к.